

ООО

Представитель работодателя



завод «Звезда»

Утверждена

Директор ГАПОУ СО «КМТ»

Е.Ю.Исакова

«01» сентября 2018 г.



**Основная профессиональная образовательная программа
среднего профессионального образования**
(программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих)

15.00.00 Машиностроение

(укрупненная группа)

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

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

Газосварщик

(квалификация выпускника)

очная

(форма обучения)

СОГЛАСОВАНА			
Заместитель директора по УР		Н.В.Орехова	« 01 » сентября 2018 г.
	личная подпись	расшифровка подписи	дата
Заместитель директора по УВР		О.А.Бирюкова	« 01 » сентября 2018 г.
	личная подпись	расшифровка подписи	дата
Методист		Н.В.Державина	« 1 » сентября 2018 г.
	личная подпись	расшифровка подписи	

Карпинск

2018

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения	4
1.1. Основная профессиональная программа профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	4
1.2. Нормативные документы для разработки ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	4
1.3. Общая характеристика основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования	5
1.4. Требования к абитуриенту	6
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	6
2.1. Область профессиональной деятельности выпускника	6
2.2. Объекты профессиональной деятельности выпускника	6
2.3. Виды профессиональной деятельности выпускника	7
3. Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы	8
4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	10
4.1. Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	10
4.2. Календарный учебный график	
4.3. Аннотация рабочих программ учебных дисциплин (модулей) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)	10
4.4. Рабочие программы учебных дисциплин	
4.5. Рабочие программы профессиональных модулей	13
4.6. Программы учебной и производственной практик	28
4.7. Программа государственной итоговой аттестации	

5. Требования к условиям реализации ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	30
5.1. Кадровое обеспечение учебного процесса	30
5.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса	31
5.3. Материально-техническое обеспечение учебного процесса	31
6. Характеристика социокультурной среды техникума, обеспечивающие развитие общих и профессиональных компетенций выпускников	33
7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	35
7.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация	35
7.2. Государственная итоговая аттестация выпускников ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	36
8. Возможности продолжения образования выпускника	37
Приложение 1.	
Приложение 2	

1. Общие положения

1.1 Основная профессиональная образовательная программа по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Основная профессиональная образовательная программа по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее ОПОП СПО) представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум» с учетом требований рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО).

ОПОП СПО регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии и включает в себя: учебный план, рабочие программы учебных дисциплин (модулей) и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также программы учебной и производственной практики, календарный учебный график и методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной технологии и способствует реализации права обучающихся на свободный выбор мнений и убеждений, обеспечивает развитие способностей каждого студента, формирует и развивает его личность в соответствии с принятыми в семье и обществе духовно-нравственными и социокультурными ценностями.

ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) реализуется на базе основного общего образования с учетом требований ФГОС СПО и технического профиля профессионального образования и предусматривает общеобразовательную подготовку (базовые и профильные дисциплины).

1.2 Нормативные документы для разработки ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Нормативную правовую базу разработки ОПОП составляют:

- Федеральный закон Российской Федерации: «Об образовании» (от 29 декабря 2012 года №273-ФЗ),

- Приказ Минобрнауки России от 14.06.2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (действует с 01.09.2013 г.).

- Приказ Минобрнауки России от 22.01.2014 г. № 31 «О внесении изменения в Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14.06.2013 г. № 464».

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) от 29 января 2016 г № 50 (с изменениями на 14 сентября 2016 года);

- Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 марта 2015 г. № 06-259 «О направлении доработанных рекомендаций по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований ФГОС СПО и получаемой профессии\специальности среднего профессионального образования;

- Письмо Министерства образования и науки РФ от 3 августа 2015 года № 08-1189 «Методические рекомендации по воспитанию антикоррупционному мировоззрения у школьников и студентов»;

- Профессиональный стандарт "Сварщик" утвержден приказом

Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный N 31301).

- Нормативно-методические документы Минобрнауки России,
- Устав ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум»;
- Примерная основная профессиональная образовательная программа,
- Нормативно-правовые акты техникума.

1.3 Общая характеристика основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (СПО)

1.3.1 Цель (миссия) ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

ОПОП имеет своей целью формирование у студентов общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО по данной профессии, а также развитие их личностных качеств.

Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по ремонту и обслуживанию электрооборудованию промышленных предприятий.

1.3.2 Срок освоения ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС	Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов) (ОК 016-94)*	Нормативный срок освоения ОПОП СПО базовой подготовки при очной форме получения образования
основное общее образование	Сварщик частично механизированной сварки плавлением Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе Газосварщик Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	2 года 10 месяцев

1.3.3 Трудоемкость ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Учебные циклы	Число недель	Часы
Общеобразовательная подготовка: обязательная аудиторная нагрузка	57\20	2004
Профессиональная подготовка: обязательная аудиторная нагрузка		768
Самостоятельная работа		1385
Учебная практика	6	-
Производственная практика	33	-
Промежуточная аттестации	4	-
Государственная (итоговая) аттестация	3	-
Каникулярное время	24	-
Итого:	147	4157

1.4 Требования к абитуриенту

Абитуриент при поступлении должен иметь документ об образовании:

- аттестат об основном общем образовании,

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2.1 Область профессиональной деятельности выпускника

- изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

2.2 Объекты профессиональной деятельности выпускника

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций,
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления,
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов,
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

2.3 Виды профессиональной деятельности выпускника

- 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),
- 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).

3. Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы

1. Выпускник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость 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.

2. Выпускник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями:

2.1. 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.

2.2. 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.

2.3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.

ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварка (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 сварка (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.

2.4. 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.

4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса по профессии

4.1 Учебный план по профессии 15.01.05 сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

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

- 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 учебных занятий,
- распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по семестрам,
- распределение по семестрам и объемные показатели подготовки и проведения государственной (итоговой) аттестации.

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

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

Обязательная аудиторная нагрузка обучающихся предполагает лекции, практические занятия.

Соотношение часов между аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) работой обучающихся составляет в целом по образовательной программе 50:50. Самостоятельная работа организуется в форме подготовки рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц и т.п.

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

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

общеобразовательного;

общепрофессионального (ОП), профессионального (П) учебных циклов и разделов:

физическая культура

учебная практика,

производственная практика,

промежуточная аттестация,

государственная итоговая аттестация (подготовка и защита выпускной квалификационной работы).

Обязательная часть основной профессиональной образовательной программы по циклам составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение.

Вариативная часть (20%) дает возможность расширения и (или) углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования.

Дисциплины вариативной части определены в соответствии с потребностями работодателей и представлены следующими дисциплинами и профессиональными модулями:

Наименование учебной дисциплины/ПМ	Дополнительные требования к ФГОС СПО	Объем времени на изучение из вариативной части обязательная
ОП 07 Охрана труда при производстве сварочных работ	Требования безопасности труда при осуществлении различных видов сварочных работ	20
ОП 08 Оборудование, механизация	Различные виды оборудования,	40

и автоматизация сварочных процессов	процессы механизации и автоматизации разнообразных сварочных процессов	
ОП 09 Введение в профессию	Характеристика будущей профессиональной деятельности по выбранной профессии, знакомство с предприятиями – базами практик	18
ОП 10 Чтение чертежей	Чтение несложных чертежей, определение по плоским изображениям объемной детали, определение размеров, шероховатости и других данных приведенных на чертеже	20
МДК 01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование	обогащение	12
МДК 01.02 Технология производства сварных конструкций	обогащение	18
МДК 01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	обогащение	18
МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	обогащение	8
МДК 03.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) не плавящимся электродом в защитном газе	обогащение	4
МДК 03.02. Термическая обработка сварных конструкций	Технология термической обработки сварных конструкций, приемы сварки, оборудование и материалы при термической обработке сварных конструкций, контроль качества сварных соединений при термической обработке	20
МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	обогащение	10
МДК 04.02. Автоматическая сварка	Применение технологии сварки на автоматических машинах. Приемы сварки, материалы и оборудование при автоматической сварке. Осуществление контроля качества сварки на автоматических машинах.	20
МДК 06.01. Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов	обогащение	8
	Всего	216 часов

При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная практика и производственная практика.

Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) приведен в Приложении 1

4.2 Календарный учебный график

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

Календарный учебный график ОПОП по профессии 15.01.05 сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) представлен в Приложении 2.

4.3 Аннотация рабочих программ учебных дисциплин (модулей) профессии 15.01.05 сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Индекс	Наименование циклов, дисциплин и профессиональных модулей, междисциплинарных курсов	Содержание дисциплины	Обязательная и аудиторная нагрузка	Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины
ОП 00 Общепрофессиональный учебный цикл			218	
ОП 01	Основы инженерной графики	Уметь: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей. Умение пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций. Знать: основные правила чтения конструкторской документации. Общие понятия и основные элементы сборочных чертежей. Основы машиностроительного	38	ОК 4-6 ПК 1.1 - 1.2

		черчения, основные элементы чертежа, требования единой системы конструкторской документации,		
ОП.0 2.	Основы электротехники	Уметь: читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы. Рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей. Использовать в работе электроизмерительные приборы. Знать: основные виды измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников. Основные методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей. Свойства постоянного и переменного электрического тока. Главные принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока. Основные электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь. Свойства магнитного поля, двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия, правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании. Аппаратуру защиты электродвигателей. Основные методы защиты от короткого замыкания, заземление, зануление	40	ОК 2, 3, 6 ПК 1.1

ОП.0 3.	Основы материаловедения	Уметь: пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов. Анализ выбора материалов для осуществления профессиональной деятельности. Знать: основные наименования маркировки, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена). Основные правила применения охлаждающих и смазывающих материалов. Главные механические испытания образцов материалов	54	ОК 1, 2, 4-6
ОП.0 4.	Допуски и технические измерения	Уметь: контролировать качество выполняемых работ Знать: основные системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности. Допуски и отклонения формы и расположения поверхностей,	30	ОК 2-6 ПК 1.6, 1.9
ОП.0 5.	Основы экономики	Уметь: находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда. Знать: общие принципы организации производственного и технологического процесса. Основные механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях. Главные цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли	30	ОК 1,4 ,6 ,7
ОП.6	Безопасность жизнедеятельности	Уметь: организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций. Умение предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту. Использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия	26	ОК 1 - 6

		массового поражения. Применять первичные средства пожаротушения. Ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии. Применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией. Владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы. Оказывать первую помощь пострадавшим. Знать: основные принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России, основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации, основы военной службы и обороны государства, задачи и основные мероприятия гражданской обороны, способы защиты населения от оружия массового поражения, меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах, организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке. Порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.		
П.00 Профессиональный учебный цикл			246	
ПМ.00 Профессиональные модули			246	
ПМ.0 1	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.	Иметь практический опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Выполнения сборки	166	ПК 1.1 - 1.8
МДК.	Основы технологии			

01.01	сварки и сварочное оборудование	элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.	44	
МДК. 01.02	Технология производства сварных конструкций	Выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.	46	
МДК. 01.03.	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.	Выполнения зачистки швов после сварки, использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва.	44	
МДК. 01.04	Контроль качества сварных соединений.	Определения причин дефектов сварочных швов и соединений. Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах. Уметь: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Умение проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки, использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, подготавливать сварочные материалы к сварке, зачищать швы после сварки, пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций. Знать: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения). необходимость проведения подогрева при сварке, классификацию и общие представления о методах и способах сварки. Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах, влияние основных параметров режима и пространственного положения при	32	

		сварке на формирование сварного шва. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основы технологии сварочного производства, виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Основные правила чтения технологической документации, типы дефектов сварного шва, методы неразрушающего контроля. Основные причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов, способы устранения дефектов сварных швов, правила подготовки кромок изделий под сварку. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Основные правила сборки элементов конструкции под сварку, порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения, правила технической эксплуатации электроустановок, классификацию сварочного оборудования и материалов. Основные принципы работы источников питания для сварки, правила хранения и транспортировки сварочных материалов.		
ПМ. 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Иметь практический опыт: проверять оснащенность сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения	24	ПК 2.1 - 2.4
МДК. 02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		24	

		сварки, выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. Выполнения дуговой резки. Уметь: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла. Знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах, основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва, основы дуговой резки. Основные причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.		
ПМ 03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	Иметь практический опыт: проверять оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, проверки наличия заземления	48	ПК 3.1 - 3.3
МДК 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки)		28	

	неплавящимся электродом в защитном газе	сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. Уметь: настраивать оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки, ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций, Умение проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Знать: основные типы, конструктивных элементов и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах, основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги		
--	--	---	--	--

		(сварочные осцилляторы), правила эксплуатации газовых баллонов, техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва, причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе.		
ПМ 04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Иметь практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки), настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки, выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.	50	ПК 4.1-4.3
МДК. 04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	Уметь: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Знать: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой)	30	

		плавлением, сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения, технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва, порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла, причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях, причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.		
ПМ 05 МДК 05.01	Газовая сварка (наплавка) Техника и технология газовой сварки (наплавки)	Иметь практический опыт: проверки оснащённости поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций. Уметь: проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой); основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой); сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки); технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях	32	ПК 5.1 - 5.3

		сварного шва; правила эксплуатации газовых баллонов; правила обслуживания переносных газогенераторов; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.		
ПМ 06 МДК 06.01	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов	Иметь практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; проверки работоспособности и исправности оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; проверки наличия заземления оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; подготовки и проверки, применяемых для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники); настройки оборудования для выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; выполнения механической подготовки деталей, свариваемых сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; установки свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем; выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки различных деталей и конструкций. Уметь: подготавливать и проверять применяемые для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки материалы (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники); проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; настраивать	44	ПК 7.1-7.4

		сварочное оборудование для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки; устанавливать свариваемые детали в технологические приспособления с последующим контролем; выполнять сварку нагретым газом, сварку нагретым инструментом и экструзионную сварку стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых, сварных соединений различных деталей и конструкций. Знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом, экструзионной сваркой, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом и экструзионной сваркой; сварочные материалы для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки; основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки; техника и технология сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений различных деталей и конструкций; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.		
ФК.0 0	Физическая культура	Уметь: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения	40	ОК 1-6

		жизненных и профессиональных целей. Знать: о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека, основы здорового образа жизни.		
--	--	--	--	--

4.4. Рабочие программы учебных дисциплин

4.5. Рабочие программы профессиональных модулей

4.6 Программы учебной и производственной практик

Согласно п. 7.14. ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) практика является обязательным разделом ОПОП. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривает следующие виды практик: учебная и производственная.

Учебная практика и производственная практика проводятся при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуются концентрированно.

Практики закрепляют знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов, вырабатывают навыки правоохранительной деятельности и способствуют комплексному формированию общих и профессиональных компетенций обучающихся.

4.6.1 Программы учебных практик

При реализации ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривается прохождение учебной практики на базе техникума с использованием кадрового и методического потенциала.

Учебная практика предусмотрена во втором семестре 1 курса в объеме 216 часов в рамках профессионального модуля ПМ 01.

Целями учебной практики являются:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин,
- развитие и накопления специальных навыков, изучение и участие в разработке организационно-методических и нормативных документов для решения отдельных задач по месту прохождения практики,
- усвоение приемов, методов и способов обработки, представления и интерпретации результатов проведенных практических исследований,
- приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности или в отдельных ее разделах.

Задачи учебной практики:

- закрепить знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов,
- выработать практические навыки и способствовать комплексному формированию общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Промежуточная аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета.

4.6.2 Программа производственной практики

Производственная практика проводится на предприятиях, организациях, учреждениях независимо от их организационно - правовых форм.

Производственная практика проводится на 2-3 курсе в объеме 144 часа по ПМ 06 и 144 часа по ПМ 02, 180 часов по ПМ 03, 288 часов по ПМ 04, 432 часа по ПМ 05.

Цель производственной практики:

- непосредственное участие студента в деятельности организации,
- закрепление теоретических знаний, полученных во время аудиторных занятий, учебной практики,
- приобретение профессиональных умений и навыков,
- приобщение студента к социальной среде организации с целью приобретения социально-личностных компетенций, необходимых для работы в профессиональной сфере,

- сбор необходимых материалов для написания выпускной квалификационной работы.

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета на основании предоставленных отчетов и отзывов с мест прохождения практики.

4.7. Программа государственной итоговой аттестации выпускников

Программа государственной итоговой аттестации выпускников включает в себя следующие разделы:

- общие положения,
- вид ГИА,
- объем времени на подготовку и проведения ГИА,
- сроки проведения ГИА,
- условия подготовки и процедура проведения,
- приложения.

5. 5. Требования к условиям реализации ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Основная профессиональная образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ОПОП.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

5.1 Кадровое обеспечение учебного процесса

Реализация ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Преподаватели, отвечающие за освоение обучающимися профессионального цикла, имеют среднее или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (междисциплинарного курса в рамках модуля), имеют опыт деятельности в организациях

соответствующей профессиональной сферы, проходят повышение квалификации в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Доля штатных преподавателей, реализующих дисциплины и модули профессионального цикла составляет 100 %.

Педагогические кадры, осуществляющие руководство практикой, имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы и проходят повышение квалификации в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса

Реализация ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) основной профессиональной образовательной программы. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

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

Электронно-библиотечная система (электронная библиотека в техникуме znanium.com) содержит электронные издания основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданными за последние 5 лет.

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

Образовательное учреждение предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

5.3. Материально-техническое обеспечение учебного процесса

5.3.1 Кабинеты:

- технической графики;
- безопасности жизнедеятельности и охраны труда; теоретических основ сварки и резки металлов.

5.3.2 Лаборатории:

материаловедения;

электротехники и сварочного оборудования;

испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

5.3.3 Мастерская:

- слесарная;
- сварочная для сварки металлов;
- сварочная для сварки неметаллических материалов

5.3.4 Полигоны:

- сварочный

5.3.5 Спортивный комплекс:

- спортивный зал,
- открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий,
- место для стрельбы.

5.3.6 Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет,
- актовый зал.

5.3.7 Перечень минимально 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;
- молоток для отделения шлака; зубило;
- 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.

6. Характеристика социокультурной среды техникума, обеспечивающие развитие общих и профессиональных компетенций выпускников

В техникуме сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательного компонента образовательного процесса, создан Совет студенческого самоуправления, являющийся коллегиальным органом управления техникума и сформирован по инициативе обучающихся.

С целью осуществления социальной поддержки, обучающимся техникума выплачивается государственная академическая и государственная социальная стипендия и оказывается материальная помощь обучающимся техникума в рамках стипендиального фонда.

Ежегодно осуществляются выплаты в рамках исполнения публичных обязательств по переданным полномочиям Министерства общего и профессионального образования Свердловской области обучающимся техникума из категории: дети-сироты, дети, оставшиеся без попечения родителей, лиц, из числа детей-сирот и детей, оставшихся без попечения родителей.

В соответствии с Уставом ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум» в техникуме разработана нормативно-правовая база организации воспитательного процесса:

- Положение о студенческом самоуправлении,
- Правила внутреннего распорядка для студентов,
- Правила поведения студентов техникума,
- Положение о Родительском комитете,
- Положение о совете по профилактике правонарушений,
- Положение о семинаре групповых руководителей

Воспитательная работа в техникуме реализуется согласно плана воспитательной работы на учебный год.

Ежегодно со студентами техникума проводятся мероприятия гражданского, культурного, экономического, патриотического, спортивно-патриотического, социально-патриотического, военно-патриотического, физкультурно-оздоровительного, творческого, профилактического направлений.

По вопросам развития студенческого самоуправления и активизации досуговой и спортивно-оздоровительной студенческой деятельности техникум активно взаимодействует с администрацией города, городской территориальной избирательной комиссией, учреждениями дополнительного образования: детско-юношеская спортивная школа, детский оздоровительно-образовательный центр, Городской дворец культуры, городской краеведческий музей, общеобразовательные учреждения города и района, средства массовой информации и др.

Для организации и участия в мероприятиях разной направленности активно вовлекается родительское сообщество, а также представители промышленных предприятий и организаций города и Северного округа - социальные партнеры техникума.

Отдельное внимание в техникуме уделяется профилактической работе со студентами, оказавшимися в сложной жизненной ситуации и лицами с ограниченными возможностями здоровья. Профилактическая работа в техникуме реализуется по Плану профилактической работы совместно с городскими субъектами профилактики (ПДН, КДНиЗН, ГИБДД и др.).

Творческий потенциал обучающихся развивается при реализации дополнительных общеразвивающих образовательных программ следующих направлений:

1. Физкультурно-спортивное - «Спортивные игры»,
2. Социально-педагогическое - «Мы делаем мир новым!», Пресс-центр «Отражение», «ДАР».

7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися ОПОП

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), (п. 8.1.) оценка качества освоения обучающимися основных профессиональных образовательных программ включает текущий контроль успеваемости, 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 успеваемости осуществляется в соответствии с рабочими программами дисциплин и профессиональных модулей.

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

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

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

Промежуточная аттестация обучающихся предусмотрена в формах, установленных Положением об организации и проведения текущего контроля и промежуточной аттестации обучающихся ГАПОУ СО «КМТ».

Промежуточная аттестация обучающихся в различных формах проводится во время сессий, которыми заканчивается каждый семестр.

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

Количество экзаменов в каждом учебном году в процессе промежуточной аттестации студентов СПО по очной форме получения образования не превышает 8, а количество зачетов и дифференцированных зачетов - 10.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ОПОП 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 промежуточной аттестации и позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

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

ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум» создает условия для максимального приближения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности, кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов активно привлекаются преподаватели, читающие смежные дисциплины и потенциальные работодатели.

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

Государственная итоговая аттестация выпускников образовательного учреждения среднего профессионального образования является обязательной и осуществляется после освоения ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в полном объеме.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождение практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Государственная итоговая аттестация предусмотрена в форме подготовки и защиты выпускной квалификационной работы:

- выполнение выпускной практической квалификационной работы,
- защита письменной экзаменационной работы.

Тематика выпускной квалификационной работы, которой соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определены техникумом на основании Порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам СПО.

8. Возможности продолжения образования выпускника

Выпускник, освоивший, ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) подготовлен:

- к освоению основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки специалистов среднего звена).

Лист внесения изменений

В ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

1. На основании Письма Министерства общего и профессионального образования Свердловской области от 22 августа 2017 года «О внесении изменений в образовательные программы СПО» в ОПОП СПО по данной профессии внесены требования, связанные с антикоррупционным воспитанием:

- 1) получение знаний о формировании личности, свободе и ответственности за сохранение жизни, культуры, окружающей среды, о социальных и этических проблемах, связанных с развитием и использованием достижений науки, техники и технологий;
- 2) формирование способности проявлять нетерпимость к коррупционному поведению, уважительно относиться к праву и закону;
- 3) формирование умения выявлять обстоятельства, способствующие преступности, в том числе коррупции.

ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) реализуется на базе основного общего образования с учетом требований ФГОС СПО и технического профиля профессионального образования и предусматривает общеобразовательную подготовку (базовые и профильные дисциплины).

При реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования по данной профессии внесены следующие требования, связанные с антикоррупционным воспитанием:

- 1) формирование гражданской позиции как активного и ответственного члена российского общества, осознающего свои конституционные права и обязанности, уважающего закон и правопорядок, обладающего чувством собственного достоинства, осознанно принимающего традиционные

национальные и общечеловеческие гуманистические и демократические ценности;

2) формирование основ саморазвития и самовоспитания в соответствии с общечеловеческими ценностями и идеалами гражданского общества;

3) формирование мировоззренческой, ценностно-смысловой сферы обучающихся, российской гражданской идентичности, поликультурности, толерантности, приверженности ценностям, закрепленным Конституцией Российской Федерации;

4) овладение знаниями о понятии права, источниках и нормах права, законности, правоотношениях;

5) формирование основ правового мышления и способности различать соответствующие виды правоотношений, правонарушений, юридической ответственности, применяемых санкций, способов восстановления нарушенных прав.

Приложение 1.

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 603332450510203670830559428146817986133868575869

Владелец Исакова Елена Юрьевна

Действителен с 12.04.2021 по 12.04.2022