



Министерство просвещения Российской Федерации
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ "КОЛЛЕДЖ "КОЛОМНА"

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

**Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

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

На базе основного общего образования

Квалификация (и) выпускника

Сварщик частично механизированной сварки плавлением;
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Одобрено на заседании педагогического
совета:

протокол № 8 от 15.06.2023 г.

Утверждено Приказом
ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»

приказ № 347-од от 16.06.2023 г.

Согласовано
с предприятием-работодателем
АО «Коломенский завод»

Начальник
ОПРП и ВК / Зеленков Р.В.



2023 год



Министерство просвещения Российской Федерации

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ "КОЛЛЕДЖ "КОЛОМНА"**

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

**Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

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

На базе основного общего образования

Квалификация (и) выпускника

Сварщик частично механизированной сварки плавлением;
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

**Одобрено на заседании педагогического
совета:**

протокол № 8 от 15.06.2023 г.

Утверждено Приказом
№ 347-од от 16.06.2023 г.
ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»

Директор _____ Ширкалин М.А.

Согласовано
с предприятием-работодателем
АО «Коломенский завод»

Начальник
ОПРП и ВК / _____ / Зеленков Р.В.

2023 год

РАССМОТРЕНО И
РЕКОМЕНДОВАНО
на заседании методической
комиссии электрических,
сварочных и слесарных
профессий
протокол № 9
от «15» июня 2023 г.

СОГЛАСОВАНО
решением
Педагогического
совета

протокол №8
от «15» июня 2023 г.

УТВЕРЖДЕНО
приказом
руководителя
образовательной
организации

приказ № 347-од
от «16» июня 2023 г.

Основная образовательная программа «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ» (далее ООП-П) по профессии среднего профессионального образования разработана на основе:

- федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 29 января 2016 г. № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (в действующей редакции));
- примерной основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (регистрационный №67, приказ ФГБОУ ДПО ИРПО № П-256 от 29.07.2022).

Профессия среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) входит в состав укрупненной группы 15.00.00 Машиностроение.

Содержание

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	5
РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ С УЧЕТОМ СЕТЕВОЙ ФОРМЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	7
РАЗДЕЛ 3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА.....	8
РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	9
4.1. Общие компетенции.....	9
4.2. Профессиональные компетенции	13
РАЗДЕЛ 5. СТРУКТУРА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	35
5.1. Учебный план.....	35
5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте).....	36
5.3. Календарный учебный график.....	48
5.4. Рабочая программа воспитания	48
5.5. Календарный план воспитательной работы.....	48
5.6. Программы учебных дисциплин, профессиональных модулей и практик	49
РАЗДЕЛ 6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	51
6.1. Материально-техническое обеспечение образовательной программы	51
6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы	63
6.3. Требования к практической подготовке обучающихся	66
6.4. Требования к организации воспитания обучающихся	67
6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	67
6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы	67
РАЗДЕЛ 7. ФОРМИРОВАНИЕ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	68
Разработчики основной образовательной программы	68
Приложение 1 Модель компетенций выпускника	
Приложение 2 Учебный план	
Приложение 3 Календарный учебный график	
Приложение 4 Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы	
Приложение 5 Программы учебных дисциплин/междисциплинарных модулей	
Приложение 6 Программы профессиональных модулей	
Приложение 7 Оценочные материалы для ГИА	

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая основная образовательная программа по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее – ООП, программа) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), (далее – ФГОС СПО), утвержденного приказом Министерства просвещения РФ от 29 января 2016 г. № 50, на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования с учётом профиля получаемого профессионального образования и примерной основной образовательной программы.

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

Основная образовательная программа реализуется государственным бюджетным профессиональным образовательным учреждением Московской области «Колледж «Коломна» на базе основного общего образования, на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования.

1.2. Нормативные основания для разработки ООП:

Общие:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (в действующей редакции);
- Федеральный государственный образовательный стандарт по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Министерством образования и науки России от 29 января 2016 г. № 50 (в действующей редакции);
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 17 декабря 2020 г. №747 «О внесении изменений в Федеральные государственные образовательные стандарты профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения России от 01.09.2022 г. № 796 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 №762;
- Примерная основная образовательная программа среднего профессионального образования по 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), (регистрационный номер № 67, дата регистрации в реестре: 29.07.2022 г.);
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»

(зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 07 декабря 2021 г., регистрационный № 66211);

- Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся»;

- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701н «Об утверждении профессионального стандарта «40.002 Сварщик»;

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования (утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012г. №413, в действующей редакции);

- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 12 августа 2022 №732 «О внесении изменений в Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования»;

- Федеральная основная общеобразовательная программа среднего общего образования, утвержденная приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 23 ноября 2022 №1014;

Со стороны образовательной организации:

- Распоряжение Министерства просвещения Российской Федерации № Р-98 от 30.04.2021 «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования»;

- Инструктивно-методическое письмо по организации применения современных методик и программ преподавания по общеобразовательным дисциплинам в системе среднего профессионального образования (направлено письмом Министерства просвещения Российской Федерации от 20.07.2020 №05-772);

- Письмо Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения от 08.04.2021г №05-369 «Рекомендации, содержащие подходы к реализации образовательных программ среднего профессионального образования (отдельных их частей) в форме практической подготовки»;

- Письмо Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения от 01.03.2023 №05-592 «Рекомендации по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования»;

- Устав ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;

- Положение о внутриколледжном контроле ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;

- Положение о порядке возникновения, приостановления и прекращения отношений между ГБПОУ МО «Колледж «Коломна» и обучающимися и (или) родителями (законными представителями);

- Положение о государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников;

- Положение о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации по программам среднего профессионального образования в ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;

- Положение о правилах поведения в ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;
- Положение о практической подготовке обучающихся ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;
- Положение о режиме занятий обучающихся среднего профессионального образования ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;
- Положение об организации обучения по индивидуальному учебному плану в ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»;
- Положение о базовой кафедре ГБПОУ МО «Колледж «Коломна» на предприятии;
- Договор о сотрудничестве с АО «Коломенский завод» от 30.12.2022 № 19/2022;
- Договор о дуальном обучении обучающихся на АО «Коломенский завод»;
- Соглашение о практической подготовке обучающихся на АО «Коломенский завод».

Со стороны работодателя:

- Соглашение о базовой кафедре АО «Коломенский завод» от 01.03.2023 №1
- Положение о стажировке педагогических работников на АО «Коломенский завод».

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП-П:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПООП-П – примерная основная образовательная программа «Профессионалитет»;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт,

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ОП – общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;

П – профессиональный цикл;

МДМ – междисциплинарный модуль;

ПМ – профессиональный модуль;

МДК – междисциплинарный курс;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ С УЧЕТОМ СЕТЕВОЙ ФОРМЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Выпускник образовательной программы по квалификации «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично

механизированной сварки плавлением осваивает общие виды деятельности: *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* и междисциплинарные модули: МДМ.01 Технические требования к качеству продукции; МДМ.02 Теоретические основы электросварки; МДМ.03 Формирование экономической грамотности; МДМ.04 Обеспечение безопасности жизнедеятельности (в том числе в условиях производства).

Направленность образовательной программы, при сетевой форме реализации программы, конкретизирует содержание образовательной программы путем ориентации на следующие виды деятельности

Наименование направленности (в соответствии с квалификацией работодателя)	Вид деятельности (по выбору) в соответствии с направленностью
Акционерное общество «Коломенский завод»	
ВД сформированные ОО совместно с работодателями	
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	ВД Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

Получение образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))_допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная

Объем программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: **2952** академических часов, со сроком обучения 1 год 10 месяцев.

РАЗДЕЛ 3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

3.2. Модель компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении освоения основной профессиональной образовательной программы Профессионалитета (Приложение 1).

3.3. Соответствие видов деятельности профессиональным модулям и присваиваемой квалификации (*n.1.1 ФГОС СПО*):

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
Виды деятельности в соответствии с ФГОС СПО	
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПМ.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ВД, сформированные ОО совместно с работодателем (формируемые из часов вариативной части ФГОС СПО)	
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Код	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Уо 01.01	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;
		Уо 01.03	определять этапы решения задачи;
		Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;
		Уо 01.05	составлять план действия;
		Уо 01.06	определять необходимые ресурсы;
		Уо 01.07	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;
		Уо 01.08	реализовывать составленный план;
		Уо 01.09	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Зо 01.01	Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;

		Зо 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;
		Зо 01.03	алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;
		Зо 01.04	методы работы в профессиональной и смежных сферах;
		Зо 01.05	структуру плана для решения задач;
		Зо 01.06	порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Уо 02.01	Умения: определять задачи для поиска информации;
		Уо 02.02	определять необходимые источники информации;
		Уо 02.03	планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;
		Уо 02.04	выделять наиболее значимое в перечне информации;
		Уо 02.05	оценивать практическую значимость результатов поиска;
		Уо 02.06	оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;
		Уо 02.07	использовать современное программное обеспечение;
		Уо 02.08	использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
		Зо 02.01	Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности;
		Зо 02.02	приемы структурирования информации;
		Зо 02.03	формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации;
		Зо 02.04	порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств
		ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
Уо 03.02	применять современную научную профессиональную терминологию;		
Уо 03.03	определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования;		
Уо 03.04	выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи;		
Уо 03.05	презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план;		
Уо 03.06	рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования;		

		Уо 03.07	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности;
		Уо 03.08	презентовать бизнес-идею;
		Уо 03.09	определять источники финансирования
		Зо 03.01	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации;
		Зо 03.02	современная научная и профессиональная терминология;
		Зо 03.03	возможные траектории профессионального развития и самообразования;
		Зо 03.04	основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности;
		Зо 03.05	правила разработки бизнес-планов;
		Зо 03.06	порядок выстраивания презентации;
		Зо 03.07	кредитные банковские продукты
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Уо 04.01	Умения: организовывать работу коллектива и команды;
		Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Зо 04.01	Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;
		Зо 04.02	основы проектной деятельности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Уо 05.01	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Зо 05.01	Знания: особенности социального и культурного контекста;
		Зо 05.02	правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации международных и межрелигиозных отношений,	Уо 06.01	Умения: описывать значимость своей <i>профессии (специальности)</i> ;
		Уо 06.02	применять стандарты антикоррупционного поведения
		Зо 06.01	Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей;
		Зо 06.02	значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности);
		Зо 06.03	стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения

	применять стандарты антикоррупционного поведения		
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Уо 07.01	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности;
		Уо 07.02	определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по <i>профессии (специальности)</i> , осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства;
		Уо 07.03	организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
		Зо 07.01	Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;
		Зо 07.02	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности;
		Зо 07.03	пути обеспечения ресурсосбережения;
		Зо 07.04	принципы бережливого производства;
Зо 07.05	основные направления изменения климатических условий региона		
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Уо 08.01	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;
		Уо 08.02	применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности;
		Уо 08.03	пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной <i>профессии (специальности)</i>
		Зо 08.01	Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;
		Зо 08.02	основы здорового образа жизни;
		Зо 08.03	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для <i>профессии (специальности)</i> ;
		Зо 08.04	средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Уо 09.01	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы;
		Уо 09.02	участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы;
		Уо 09.03	строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности;
		Уо 09.04	кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые);
		Уо 09.05	писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.

		Зо 09.01	Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы;
		Зо 09.02	основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика);
		Зо 09.03	лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности;
		Зо 09.04	особенности произношения;
		Зо 09.05	правила чтения текстов профессиональной направленности.

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки ¹	<i>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</i>	Н 1.1.01	Навыки/практический опыт:
		У 1.1.01	Умения: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;
		У 1.1.02	читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;
		У 1.1.03	рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;
		У 1.1.04	использовать в работе электроизмерительные приборы.
		З 1.1.01	Знания: основные правила чтения конструкторской документации;
		З 1.1.02	общие сведения о сборочных чертежах;
		З 1.1.03	основы машиностроительного черчения;
		З 1.1.04	единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;
		З 1.1.05	методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;
		З 1.1.06	свойства постоянного и

			переменного электрического тока;
		З 1.1.07	принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;
		З 1.1.08	электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь;
		З 1.1.09	свойства магнитного поля;
		З 1.1.10	двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;
		З 1.1.11	правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;
		З 1.1.12	аппаратуру защиты электродвигателей;
		З 1.1.13	методы защиты от короткого замыкания;
		З 1.1.14	заземление, зануление;
		З 1.1.15	основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.
	ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке		Навыки/практический опыт:
		У 1.2.01	Умения: пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;
		У 1.2.02	пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		З 1.2.01	Знания: требования единой системы конструкторской документации;
		З 1.2.02	основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
		З 1.2.03	основные правила чтения технологической документации.
	ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность,	Н 1.3.01	Навыки/практический опыт: эксплуатации оборудования для сварки.

исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	У 1.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки.
	З 1.3.01	Знания: классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
	З 1.3.02	влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
	З 1.3.03	устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
	З 1.3.04	устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
	З 1.3.05	правила технической эксплуатации электроустановок;
	З 1.3.06	классификацию сварочного оборудования и материалов;
	З 1.3.07	основные принципы работы источников питания для сварки;
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки		Навыки/практический опыт:
	У 1.4.01	Умения: подготавливать сварочные материалы к сварке.
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	З 1.4.01	Знания: правила хранения и транспортировки сварочных материалов.
	Н 1.5.01	Навыки/практический опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой.
	У 1.5.01	Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
	У 1.5.02	применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
	З 1.5.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы,

			разделки кромок;
		З 1.5.02	основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок
		З 1.5.03	виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
		З 1.5.04	правила подготовки кромок изделий под сварку;
		З 1.5.05	правила сборки элементов конструкции под сварку.
	ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Н 1.6.01	Навыки/практический опыт: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
		Н 1.6.02	выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.
		У 1.6.01	Умения: контролировать качество выполняемых работ.
		З 1.6.01	Знания: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности.
	ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла	Н 1.7.01	Навыки/практический опыт: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.
		У 1.7.01	Умения: выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.
		З 1.7.02	Знания: необходимость проведения подогрева при сварке;
		З 1.7.03	влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
		З 1.7.04	основы технологии сварочного производства;
		З 1.7.05	порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.

	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	Н 1.8.01	Навыки/практический опыт: выполнения зачистки швов после сварки.
		У 1.8.01	Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
		У 1.8.02	зачищать швы после сварки.
		З 1.8.03	Знания: типы дефектов сварного шва.
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Н 1.9.01	Навыки/практический опыт: использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		Н 1.9.02	определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
		Н 1.9.03	предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.
			Умения:
		З 1.9.01	Знания: допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;
		З 1.9.02	методы неразрушающего контроля;
		З 1.9.03	причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
		З 1.9.04	способы устранения дефектов сварных швов.
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	Н 2.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.03	проверки наличия заземления

			сварочного поста ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.06	выполнения ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом.
		У 2.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.03	выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		З 2.1.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом различных деталей

			из углеродистых и конструкционных сталей, и обозначение их на чертежах;
		З 2.1.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		З 2.1.03	сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		З 2.1.04	технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.1.05	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Н 2.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.2.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.2.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов плавящимся покрытым

		электродом.
У 2.2.01		Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки деталей из цветных металлов и сплавов плавящимся покрытым электродом ;
У 2.2.02		настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки деталей из цветных металлов и сплавов плавящимся покрытым электродом;
У 2.2.03		выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
З 2.2.01		Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов , и обозначение их на чертежах;
З 2.2.02		основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов;
З 2.2.03		сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов;
З 2.2.04		технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов в пространственных положениях сварного шва;

		З 2.2.05	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей		Н 2.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой наплавки покрытым электродом;
		Н 2.3.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки покрытым электродом;
		Н 2.3.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки покрытым электродом;
		Н 2.3.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки покрытым электродом;
		Н 2.3.05	настройки оборудования ручной дуговой наплавки покрытым электродом;
		Н 2.3.06	выполнения ручной дуговой наплавки покрытым электродом.
		У 2.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
		У 2.3.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
		У 2.3.03	выполнять наплавку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
			З 2.3.01

			обозначение их на чертежах;
		З 2.3.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом;
		З 2.3.03	наплавочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
		З 2.3.04	технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.3.05	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей	Н 2.4.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой резки;
		Н 2.4.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки;
		Н 2.4.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки;
		Н 2.4.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой резки;
		Н 2.4.05	настройки оборудования ручной дуговой резки;
		Н 2.4.06	выполнения ручной дуговой резки.
		У 2.4.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом;
		У 2.4.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом;
		У 2.4.03	владеть техникой дуговой резки металла.

		З 2.4.01	Знания: основы дуговой резки.
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	Н 4.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		Н 4.1.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		Н 4.1.03	проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		Н 4.1.04	подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		Н 4.1.05	настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		Н 4.1.06	выполнения частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
		У 4.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		У 4.1.02	настраивать сварочное оборудование для частично

			механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		У 4.1.03	выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
		З 4.1.01	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		З 4.1.02	сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
		З 4.1.03	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 4.1.04	технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 4.1.05	причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях из углеродистых и конструкционных сталей;

		З 4.1.06	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при сварке различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Н 4.2.01		Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	Н 4.2.02		проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	Н 4.2.03		проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	Н 4.2.04		подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	Н 4.2.05		настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	Н 4.2.06		выполнения частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
	У 4.2.01		Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной

			сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
		У 4.2.02	настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
		У 4.2.03	выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей неответственных конструкций из цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
		З 4.2.01	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов;
		З 4.2.02	сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов;
		З 4.2.03	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 4.2.04	технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 4.2.05	порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному)

			подогреву металла;
			причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях из цветных металлов и сплавов;
		З 4.2.06	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при сварке различных деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей		Н 4.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной наплавки плавлением;
		Н 4.3.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки плавлением;
		Н 4.3.03	проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной наплавки плавлением;
		Н 4.3.04	подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки;
		Н 4.3.05	настройки оборудования для частично механизированной наплавки плавлением;
		Н 4.3.06	выполнения частично механизированной наплавки плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
		У 4.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной наплавки плавлением ;
		У 4.3.02	настраивать сварочное оборудование для частично механизированной наплавки плавлением;
		У 4.3.03	выполнять частично механизированную наплавку

			плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
		З 4.3.01	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой плавлением;
		З 4.3.02	наплавочные материалы для частично механизированной наплавки плавлением;
		З 4.3.03	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 4.3.04	технику и технологию частично механизированной наплавки плавлением для наплавки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 4.3.05	причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	ДПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Нд. 3.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Нд. 3.1.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Нд. 3.1.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

		Нд. 3.1.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Нд. 3.1.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Нд. 3.1.06	ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
		Уд. 3.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Уд. 3.1.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Уд. 3.1.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
		Зд. 3.1.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		Зд. 3.1.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Зд. 3.1.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

		Зд.3.1.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		З д.3.1.05	назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
		Зд.3.1.06	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		З д.3.1.07	правила эксплуатации газовых баллонов;
		З д.3.1.08	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
		З д.3.1.09	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе.
	ДПК 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.	Н д.3.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н д.3.2.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н д.3.2.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н д.3.2.04	подготовки и проверки сварочных материалов для

			ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н д.3.2.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки
		Н д.3.2.06	ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций
		У д.3.2.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У д.3.2.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Уд.3.2.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
		Зд.3.2.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		Зд.3.2.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Зд.3.2.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Зд.3.2.05	назначение и условия работы

			контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
		Зд.3.2.06	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы)
		Зд.3.2.07	правила эксплуатации газовых баллонов
		Зд.3.2.08	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
		Зд.3.2.09	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе
	ДПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей	Нд.3.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Нд.3.3.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Нд.3.3.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Нд.3.3.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Нд.3.3.05	настройки оборудования ручной

		дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки
	Нд.3.3.06	ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций
	Уд.3.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
	Уд.3.3.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
	Уд.3.3.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
	Зд.3.3.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
	Зд.3.3.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе
	Зд.3.3.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
	Зд.3.3.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
	Зд.3.3.05	назначение и условия работы

			контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
		Зд.3.3.06	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		Зд.3.3.07	правила эксплуатации газовых баллонов;
		Зд.3.3.08	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
		Зд.3.3.09	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе

РАЗДЕЛ 5. СТРУКТУРА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Образовательная программа имеет следующую структуру:

- ✓ общеобразовательный цикл;
- ✓ обязательный профессиональный блок (общепрофессиональный цикл и профессиональный цикл, включая учебные и производственные практики);
- ✓ дополнительный профессиональный блок (общепрофессиональный цикл и профессиональный цикл, включая учебные и производственные практики);
- ✓ государственная итоговая аттестация, которая завершается присвоением квалификации – сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик частично механизированной сварки плавлением.

5.1. Учебный план

На основе ПООП-П колледжем разработан учебный план с указанием учебной нагрузки студента по каждой из изучаемых дисциплин, каждому профессиональному модулю, междисциплинарному курсу, учебной и производственной практике.

Учебный план отражает следующие характеристики ППКРС по профессии:

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

Объем учебной нагрузки составляет 36 академических часов в неделю.

Нагрузка во взаимодействии с преподавателем предполагает учебные и практические занятия, лабораторные работы, консультации и промежуточную аттестацию.

Самостоятельная работа организуется в форме, установленной рабочей программой, включая в себя выполнение проектов, подготовку рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц и т.д.

Учебный план представлен в приложении № 2.

5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ²	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
1.	Подготовка и настройка оборудования сварочного поста для ручной дуговой, для ручной аргодуговой сварки, для частично механизированной сварки плавлением в защитном газе. Охрана труда.	01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.1-1.4, ОК1-ОК8	24	2	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
2.	Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке: разметка заготовок по чертежу, резка, рубка, гибка и правка металла. Подготовка кромок под сварку.	01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.5-1.7, ОК1-ОК8	12	2	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
3.	Сборка конструкций под сварку	01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.5-1.7, ОК1-ОК8	12	2	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
4.	Зажигание дуги. Наплавка ниточных и уширенных валиков на стальные пластины в нижнем положении шва.	01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.1-1.4, ОК1-ОК8	6	2	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	

² Оснащение указано в п. 6.1.2.5

5.	Выполнение стыковых швов ручной дуговой сваркой (ММА) в нижнем положении шва.	01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.1-1.4, ОК1-ОК8	18	2	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
6.	Сборка и сварка простых сварных конструкций	01.02	Технология производства сварных конструкций	ПК 1.5-1.6, ОК1-ОК8	18	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
7.	Выявление дефектов сварных швов наружным контролем и измерениями.	01.04	Контроль качества сварных соединений	ПК 1.8-1.9, ОК1-ОК8	12	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
8.	Выполнение контроля сварных швов на герметичность.	01.04	Контроль качества сварных соединений	ПК 1.8-1.9, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
9.	Подготовка и настройка оборудования сварочного поста для ручной дуговой, для ручной аргодуговой сварки, для частично механизированной сварки плавлением в защитном газе.	01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.1-1.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
10.	Чтение чертежей сварных конструкций. Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке: разметка заготовок по чертежу, резка, рубка, гибка и правка металла. Подготовка кромок под сварку.	01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.5-1.7, ОК1-ОК8	24	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
11.	Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей, а также алюминия и его сплавов под сварку с применением сборочных приспособлений: -переносных универсальных	01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.5-1.7, ОК1-ОК8	12	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	

	сборочных приспособлений -Универсальных сборочно-сварочных приспособлений -Специализированных сборочно-сварочных приспособлений Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку							
12.	Выполнение сборки-прихватки и сварки покрытыми электродами коротких и длинных листов из углеродистой стали одинаковой и разной толщины встык в нижнем положении шва. Визуально-измерительный контроль размеров и формы сварных швов.	01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.5-1.7, ОК1-ОК8	12	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
13.	Выполнение дуговой РД сварки стыков двутавровых балок. Выявление и устранение поверхностных дефектов в сварных швах.	01.02	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.1-1.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
14.	Выполнение пневматических и гидравлических испытаний герметичности сварной конструкции.	01.04	Контроль качества сварных соединений	ПК 1.8-1.9, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
15.	Выполнение РД сварки угловых, тавровых и нахлесточных соединений в НП.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	

16.	Наплавка РД валиков на наклонную и вертикальную плоскость.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
17.	Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	18	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
18.	Выполнение многослойной РД сварки толстого металла с разделкой кромок каскадом, блоками, горкой во всех пространственных положениях.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
19.	Выполнение РД сварки низкоуглеродистой стали кольцевыми швами в нижнем положении.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
20.	Выполнение РД поворотных и неповоротных отрезков труб из низкоуглеродистой стали в горизонтальном и в вертикальном положении шва. Сварка отрезков труб, расположенных под разными углами друг к другу	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	18	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
21.	Выполнение РД сварки пластин из среднеуглеродистых сталей в нижнем, горизонтальном и в вертикальном положении шва.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	

22.	Выполнение РД сварки пластин из легированных сталей во всех положениях шва.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	24	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
23.	Выполнение РД холодной и горячей сварки чугунов покрытыми электродами	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	3	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
24.	Выполнение РД сварки покрытыми электродами пластин из цветных металлов и сплавов.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	3-4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
25.	Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами плоских и цилиндрическую поверхностей деталей в различных пространственных положениях.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
26.	Наплавка рабочих поверхностей специальными электродами.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
27.	Техника удаления наплавкой дефектов в деталях, узлах, механизмах и отливках.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
28.	Выполнение кислородно-дуговой и воздушно-дуговой резки металла различного профиля по разметке и по	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские

	шаблону. Вырезка дефектных участков сварных швов.							
29.	Выполнение ручной дуговой сварки деталей, узлов и конструкций из углеродистой и легированной стали во всех пространственных положениях.				12	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
30.	Приварка ручной дуговой сваркой покрытыми электродами патрубков, фланцев, заглушек, отводов к трубам.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
31.	Выполнение дуговой резки листового металла, металла различного профиля по разметке и по шаблону. Вырезка канавок, вырезка дефектных участков сварных швов.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	24	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
32.	Заварка дефектов (пробоин и трещин) в трубопроводной аппаратуре, деталях, узлах покрытыми электродами; постановка заплат	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
33.	Выполнение РД сваркой кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях, в наклонном положении под углом 45°.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	72	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
34.	Выполнение РД решетчатых,	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	72	4	АО «Коломенский завод»,	

	листовых, балочных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей		(наплавки, резки) покрытыми электродами				производственные цеха	
35.	Выполнение РД наплавки покрытыми электродами скатов железнодорожных вагонов, грузоподъемных кранов.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	12	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
36.	Выполнение РД сваркой многослойной наплавки стоек блоков, простых штампов специальными электродами	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	24	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
37.	Заварка раковин, дефектов в деталях из чугунов без подогрева и с подогревом покрытыми электродами.	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	18	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
38.	РД сварка емкостей из углеродистой и легированной стали, работающих без давления и под давлением	02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК. 2.1-2.4, ОК1-ОК8	24	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
39.	Подготовка и настройка оборудования сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Выбор режима сварки. Зажигание сварочной дуги, наплавка валиков.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
40.	Наплавка вертикальных и	04.01	Техника и технология	ПК 4.1-4.3,	6	4	АО «Коломенский	

	горизонтальных валиков механизированной сваркой плавлением в защитном газе на вертикальной плоскости.		частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	OK1-OK8			завод», сварочные мастерские	
41.	Выполнение частично механизированной сваркой (MAG) угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, OK1-OK8	18	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
42.	Выполнение частично механизированной сваркой кольцевых швов поворотных и неповоротных труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, OK1-OK8	18	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
43.	Выполнение многослойной и многослойной многопроходной механизированной сварки плавлением в защитном газе стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, OK1-OK8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
44.	Выполнение MAG сварки углеродистых и легированных сталей шва порошковой самозащитной проволокой во всех положениях шва.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, OK1-OK8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	

45.	Частично механизированная наплавка в среде активных газов плоских и цилиндрических поверхностей.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские	
46.	Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
47.	Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали, цветных металлов и их сплавов в различных положениях сварного шва.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
48.	П/А сварка поворотных и неповоротных стыков труб порошковой и самозащитной проволокой во всех пространственных положениях.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	24	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
49.	Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистых сталей в наклонном положении под углом 45°.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
50.	Выполнение частично механизированной сварки	04.01	Техника и технология частично	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод»,	

	плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и смесях полностью замкнутой трубной конструкции из низкоуглеродистой стали с толщиной стенок трубы от 3 до 10 мм, диаметром 25 – 250 мм		механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе				производственные цеха	
51.	П/А сварка в среде активных газах и смесях сварка емкостей, контейнеров из углеродистой и легированной стали, цветных металлов и их сплавов	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	30	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
52.	Выполнение ремонтной П/А сварки в среде активных газах и смесях труб, сложных деталей и узлов деталей с вырезанием дефектного места и последующей заваркой	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
53.	Вырезка патрубков и вварка новых с предварительным подогревом и последующей термической обработкой, заварка трещин.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	12	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
54.	Выполнение частично механизированной наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	ПК 4.1-4.3, ОК1-ОК8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	

55.	Организация рабочего места. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Наплавка валиков с применением присадки на пластины.	МДКд 01.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
56.	Выполнение сборки пластин с применением приспособлений и на прихватках. Выполнение РАД стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали во всех положениях сварного шва. Сварка труб.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
57.	Выполнение РАД стыковых и угловых швов из легированной нержавеющей стали в нижнем, в горизонтальном, в вертикальном положении шва.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
58.	Выполнение РАД пластин из алюминия и его сплавов толщиной 1,5-10 мм с разделкой и без разделки кромок стыковыми и угловыми швами в нижнем, в горизонтальном и вертикальном положении.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские
59.	Выполнение наплавки (РАД) простых деталей, изношенных простых инструментов из	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки)	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3	6	4	АО «Коломенский завод», сварочные мастерские

	углеродистых и конструкционных сталей.		неплавящимся электродом в защитном газе.	ОК 1 – ОК 8				
60.	Выполнение РАД во всех пространственных положениях простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под статическими нагрузками.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
61.	Выполнение РАД простых деталей, узлов и конструкций из легированных сталей во всех пространственных положениях шва.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
62.	Выполнение РАД простых деталей, узлов и конструкций из алюминия и его сплавов во всех пространственных положениях шва.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
63.	Выполнение РАД сварки емкостей из нержавеющей сталей.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	
64.	Выполнение наплавки (РАД) элементов запорных вентилей из цветных металлов и их сплавов.	МДКд 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	ДПК 3.1 ДПК 3.2 ДПК 3.3 ОК 1 – ОК 8	6	4	АО «Коломенский завод», производственные цеха	

5.3. Календарный учебный график

Календарный учебный график устанавливает последовательность и продолжительность теоретического обучения, практик, промежуточной и итоговой аттестации, каникул обучающихся.

Календарный учебный график отражает объемы часов на освоение циклов, разделов дисциплин, профессиональных модулей, междисциплинарных курсов, практик в соответствии с учебным планом и служит для организации учебного процесса.

Для УД и МДК указываются часы нагрузки во взаимодействии с преподавателем и самостоятельной учебной работы студентов в расчете на каждую учебную неделю, семестр, курс.

Для всех видов практик указываются часы обязательной учебной нагрузки. Практики проводятся рассредоточено и концентрированно.

Календарный учебный график представлен в приложении № 3 к основной образовательной программе.

5.4. Рабочая программа воспитания

5.4.1. Цель и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания – создание организационно-педагогических условий для формирования личностных результатов обучающихся, проявляющихся в развитии их позитивных чувств и отношений к российским гражданским (базовым, общенациональным) нормам и ценностям, закреплённым в Конституции Российской Федерации, с учетом традиций и культуры субъекта Российской Федерации, деловых качеств квалифицированных рабочих, служащих/специалистов среднего звена, определенных отраслевыми требованиями (корпоративной культурой).

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.

5.4.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 4.

5.5. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 4.

5.6. Программы учебных дисциплин, профессиональных модулей и практик

Программы учебных дисциплин и профессиональных модулей разработаны в соответствии с Процессом «Разработка учебно-планирующей документации», утвержденным директором ГБПОУ МО «Колледж «Коломна». Программы учебных дисциплин, профессиональных модулей и практик содержат следующие структурные элементы:

- титульный лист;
- сведения о согласовании и утверждении программы, разработчиках;
- общая характеристика программы;
- структура и содержание программы;
- условия реализации программы;
- контроль и оценка результатов освоения программы.

Программы учебных дисциплин/междисциплинарных модулей представлены в приложении 5.

Программы учебных дисциплин/междисциплинарных модулей Коды	Программы учебных дисциплин	№ п/п в приложении № 5 к ООП
Общеобразовательный цикл		
<i>Учебные дисциплины общие</i>		
ООД.01	Русский язык	приложение № 5-1
ООД.02	Литература	приложение № 5-2
ОУД.03	Иностранный язык	приложение № 5-3
ООД.04	Математика	приложение № 5-4
ООД.05	Информатика	приложение № 5-5
ООД.06	История	приложение № 5-6
ООД.07	Обществознание	приложение № 5-7
ООД.08	География	приложение № 5-8
ООД.09	Физика	приложение № 5-9
ООД.010	Химия	приложение № 5-10
ООД.011	Биология	приложение № 5-11
ООД.012	Физическая культура	приложение № 5-12
ООД.013	Основы безопасности жизнедеятельности	приложение № 5-13
Дополнительные учебные дисциплины		
ООД.014	Проектная деятельность (в т.ч. индивидуальный проект)	приложение № 5-14
ООД.015	Основы робототехники в сварочном производстве/Родной язык	приложение № 5-15
Обязательный профессиональный блок		
МДМ.01	Технические требования к качеству продукции	приложение № 5-16
МДМ.02	Теоретические основы электросварки	приложение № 5-17
ОП.03.01	Основы экономики	приложение № 5-18

ОП.04.01	Безопасность жизнедеятельности	приложение № 5-19
----------	-----------------------------------	-------------------

Перечень программ профессиональных модулей

Коды	Программы учебных дисциплин	№ п/п в приложении № 6 к ООП
Обязательный профессиональный блок		
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	приложение № 6-1
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	приложение № 6-2
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	приложение № 6-3
Дополнительный профессиональный блок		
ПМд.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	приложение № 6-4

РАЗДЕЛ 6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Материально-техническое обеспечение образовательной программы

6.1.1. Колледж располагает на праве оперативного управления 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 с учетом ООП-П.

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

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

- «Русского языка и литературы (родной литературы)».
- «Иностранного языка».
- «Математики».
- «Истории».
- «Физики и астрономии».
- «Информатики».
- «Химии и биологии».
- Кабинет «Технической графики».
- Кабинет «Социально-экономических и гуманитарных дисциплин».
- Кабинет «Безопасности жизнедеятельности и охраны труда».
- Кабинет «Теоретических основ сварки и резки металлов».

Лаборатории:

- Материаловедения;
- Электротехники и сварочного оборудования;
- Испытания материалов и контроля качества сварных изделий.

Мастерские:

- Слесарная;
- Сварочная для сварки металлов

Спортивный комплекс

- спортивный зал.

Залы:

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

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

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), 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 в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение кабинетов

Кабинет «Технической графики»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол чертежный	
4.	Стул ученический	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
2.	Чертёжные инструменты и материалы	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер с выходом в интернет	
2.	Проектор	
3.	МФУ	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Комплект учебно-наглядного материала по всем темам программы	
2.	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным темам программы	
3.	Стенды; плакаты, макеты	

Кабинет «Безопасности жизнедеятельности и охраны труда»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол ученический по количеству обучающихся;	
4.	Стул ученический по количеству обучающихся;	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
2.	Макет 5,45-мм автомата Калашникова	
3.	Средства индивидуальной защиты	
4.	Противогаз ГП-5	
5.	Общевойсковой защитный комплект	
6.	Респиратор	
7.	Комплект средств защиты, применяемых при ЧС	
8.	Индивидуальные средства медицинской защиты	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер	
2.	Проектор	
3.	МФУ	
Дополнительное оборудование		
1.	Стационарный экран	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Набор плакатов и электронные издания: Организационная структура Вооруженных Сил Российской Федерации, Ордена России, Воинские звания и знаки различия и др.	

Кабинет «Теоретических основ сварки и резки металлов»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол ученический	
4.	Стул ученический	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		

1.	Доска классная	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер	
2.	Проектор	
3.	МФУ	
4.	Телевизор	
5.	Мониторы	
6.	Колонки	
7.	Малоамперный сварочный тренажер	
Дополнительное оборудование		
1.	Стационарный экран	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Комплект учебно-наглядного материала по всем темам программы	
2.	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным темам программы	
3.	Стенды, плакаты	

6.1.2.2. Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.

Помещения «*Читальный зал, библиотека, актовый зал*»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
Библиотека включает в себя два подразделения – читальный зал и фондохранилище.		
	Читальный зал - 44 посадочных места	
1	Места для самостоятельной работы студентов, оснащенные периферийным оборудованием (МФУ, принтер) и выходом в Интернет – 2 места.	
2	Фонд - 14100 единиц печатных изданий по различным направлениям: учебно-методическая, учебная литература и научная литература по разделам: естественно-математические дисциплины, технические дисциплины, общественно-гуманитарные дисциплины, педагогика и воспитание, фонд художественной литературы, 5 наименований периодических изданий, включающих научно-теоретические, научно-методические и научно-практические журналы.	
3	Библиотека осуществляет: - доступ к научной, справочной, учебно-методической и художественной литературе; - доступ к фонду периодических изданий;	

	- доступ к электронным библиотекам: ЭБС «Знаниум»; ЭБС «Профобразование»; сотрудничество с учебными издательствами с целью обновления и пополнения информационных ресурсов.	
II Технические средства		
	Телевизор	
	Компьютер – 2 шт.	
	Принтер – 2 шт.	
I Актовый зал		
I Основное оборудование		
1	Посадочных мест- 170	
2.	Трибуна стационарная	
3.	Кулисы	
4.	Система складирования реквизита/гримерка	
Дополнительное оборудование		
1.	Сценические атрибуты костюмы, декорации т.д.	
II Технические средства		
1	Активная акустическая система – 2 шт.	
2	Проектор -1 шт	
3	Ноутбук -1 шт.	
4	Экран – 1 шт.	

6.1.2.3. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Материаловедения»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование:		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол ученический	
4.	Стул ученический	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
II Технические средства		
Основное оборудование:		
1.	Компьютер	
2.	Проектор	
3.	МФУ	

4.	Интерактивный комплекс для ЦОС в кабинетах специальных дисциплин	
5.	стационарный экран;	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Образцы металлов (сплавы черных и цветных металлов);	
2.	Образцы неметаллических материалов	
3.	Разрывная машина для испытаний на растяжение	
4.	Оборудование для испытания металлических материалов на твердость	
5.	Нагревательные устройства для термической обработки	
6.	Микрошлифы	
7.	Твердомеры	
8.	Объемные модели металлической кристаллической решетки	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Комплект учебно-наглядных пособий «Материаловедение»	
2.	Стенды, плакаты	
3.	Комплект учебно-наглядного материала по всем темам программы	
4.	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным темам программы	

Лаборатория «Электротехники и сварочного оборудования»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол ученический	
4.	Стул ученический	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
II Технические средства (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Компьютер с лицензионным программным обеспечением с выходом в интернет;	
2.	Проектор	
3.	МФУ	
4.	Интерактивный комплекс для ЦОС в кабинетах специальных дисциплин	
Дополнительное оборудование		

1.	Стационарный экран	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Электроизмерительные приборы	
2.	Лабораторный стенд «Основы электротехники и электроники»	
3.	Лабораторный стенд «Электронная лаборатория»	
4.	Лабораторный стенд «Исследование асинхронных машин»	
5.	Лабораторный стенд «Исследование машин постоянного тока»	
6.	Лабораторный стенд «Однофазные трехфазные трансформаторы»	
7.	Лабораторный стенд «Измерение электрических величин»	
Дополнительное оборудование		
1.	Оборудование и инструмент для монтажа кабеля	
2.	Тестер	
3.	Электроизмерительные приборы	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Дополнительное оборудование		
1.	Комплект учебно-наглядного материала по всем темам программы	
2.	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным темам программы	

Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для документов	
2.	Шкаф для хранения	
3.	Стол ученический	
4.	Стул ученический	
5.	Стол преподавателя	
6.	Стул преподавателя	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
II Технические средства (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Компьютер	
2.	Проектор	
3.	МФУ	

Дополнительное оборудование		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Комплект визуально-измерительного контроля (ВИК)	
2.	УШС (универсальный шаблон сварщика)	
3.	Шаблон для измерения катетов швов	
4.	Стационарный твердомер Роквелла модели	
5.	Машина разрывная	
6.	Маятниковый копер	
7.	Углошлифовальная машина	
8.	Тиски слесарные	
7.	Набор шлифовальных кругов прямого профиля типа ПП	
8.	Круглая шлифовальная металлическая щетка	
9.	Набор щупов	
10.	Набор шаблонов для проверки размеров швов	
11.	Лупа с 4-х кратным увеличением	
Дополнительное оборудование (инструменты)		
1.	Линейка металлическая	
2.	Зубило	
3.	Напильник	
6.	Пассатижи (плоскогубцы)	
7.	Щетка металлическая	
8.	Щетка волосная	
10.	Угломер	
11.	Угольник металлический	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Дополнительное оборудование		
1.	Плакаты	

6.1.2.4. Оснащение мастерских

Мастерская «Слесарная»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для хранения	
2.	Шкаф для документов	
3.	Металлические шкафы для хранения спецодежды	
4.	Шкаф архивный металлический	
Дополнительное оборудование		
1.	Ящик для стружки	

2.	Учебная доска	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Станок поперечно-строгальный с тисками станочными	
2.	Пресс винтовой ручной (или гидравлический)	
3.	Станок сверлильный с тисками станочными	
4.	Электроножницы листовые	
5.	Заклепочник пневмогидравлический	
6.	Плита разметочная чугунная	
7.	Универсальный заточной станок	
8.	Тележка инструментальная	
9.	Точило для затачивания инструментов, снятия ржавчины	
10.	Станок для заточки сверл	
11.	Ленточнопильный станок	
12.	Верстак слесарный с индивидуальным освещением и защитными экранами	
Дополнительное оборудование (инструменты)		
1.	Ножницы рычажные маховые	
2.	Штангенрейсмас	
3.	Угловая шлифмашина	
4.	Линейка измерительная металлическая	
5.	Чертилка	
6.	Разметочный циркуль	
7.	Слесарный керн	
8.	Штангенциркуль	
9.	Плоское зубило	
10.	Слесарное зубило	
11.	Цельнокованный молоток	
12.	Набор напильников	
13.	Щетка стальная проволочная ручная	
14.	Угольник поверочный слесарный плоский	
15.	Маркер для металла белый	
16.	Защитные очки для шлифовки	
17.	Бокорезы	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Стенды	
2.	Плакаты	

Мастерская «Сварочная для сварки металлов».

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		

Основное оборудование		
1.	Шкаф для хранения	
2.	Шкаф для документов	
3.	Металлические шкафы для хранения спецодежды	
Дополнительное оборудование		
1.	Доска классная	
2.	Диэлектрический коврик	
II Технические средства		
1.	Компьютер	
2.	Телевизор	
3.	МФУ	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Сварочный пост для ручной дуговой сварки	
2.	Сварочный пост для аргодуговой сварки	
3.	Сварочный пост для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа	
4.	Вытяжная вентиляция	
5.	Отсос принудительной вентиляции	
6.	Приспособления для установки и фиксации сборки пластин в вертикальном и потолочном положениях	
7.	Сборочный стол сварщика	
8.	Поворотный стул сварщика	
9.	Сварочный аппарат для дуговой сварки КЕМПИ	
10.	Сварочный аппарат инверторного типа MIG/MAG Kemppi	
11.	Сварочный аппарат инверторного типа TIG Kemppi	
12.	Баллоны: аргоновый, кислородный, углекислотный	
13.	Редукторы	
14.	Рукава	
15.	Подогреватели	
16.	Осушители	
17.	Ротаметры	
18.	Электрододержатели	
19.	Сварочные горелки	
20.	Инвертор	
21.	Верстак	
22.	Тележка инструментальная	
23.	Станок заточной электрический, 150 Вт	
24.	Комплект визуально-измерительного контроля	
25.	Печь для сушки и прокали электродов	
26.	УШС (универсальный шаблон сварщика) №1; 2; 3	
27.	Плазменная резка с резаком	
28.	Инвертор для ручной дуговой сварки	

29.	Ленточнопильный отрезной станок по металлу	
Дополнительное оборудование (инструмент)		
1.	Болгарка	
2.	Молоток слесарный	
3.	Зубило слесарное	
4.	Бокорезы	
5.	Молоток-шлакоотделитель	
6.	Штангенциркуль 250 мм с глубиномером	
7.	Клещи зажимные	
8.	Магнитные угольники	
9.	Маркер для металла белый	
10.	Разметочный инструмент	
11.	Напильники плоские; квадратные; трехгранные; ромбические; ножовочные; полукруглые; круглые	
12.	Сварочная маска со светофильтром «хамелеон»	
13.	Защитные очки	
14.	Струбцины и приспособления для сборки под сварку	
15.	Металлическая щетка	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Плакатница по теме «Ручная дуговая сварка»	
2.	Стенд по технике безопасности при ручной дуговой сварки.	
3.	Стенд «Квалификационная характеристика»	

6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских ГБПОУ МО «Колледж «Коломна», оснащенных оборудованием, инструментами, расходными материалами, обеспечивающими выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудованием и инструментами, используемыми при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенциям «Сварочные технологии».

Производственная практика реализуется в организациях профиля металлургии и машиностроения, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области изготовления, 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 соответствует содержанию профессиональной деятельности и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных

технологий, материалов и оборудования. Основными участками при прохождении производственной практики на базе АО «Коломенский завод» являются:

Наименование рабочего места, участка «АО «Коломенский завод»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1.	Шкаф для хранения	
2.	Шкаф для одежды	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Сварочный пост для ручной дуговой сварки	
2.	Сварочный пост для аргонодуговой сварки	
3.	Сварочный пост для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа	
4.	Вытяжная вентиляция	
5.	Отсос принудительной вентиляции	
6.	Приспособления для установки и фиксации сборки пластин в вертикальном и потолочном положениях	
7.	Сборочный стол сварщика	
8.	Поворотный стул сварщика	
9.	Сварочный аппарат для дуговой сварки	
10.	Сварочный аппарат инверторного типа MIG/MAG	
11.	Сварочный аппарат инверторного типа TIG	
12.	Баллоны: аргоновый, кислородный, углекислотный	
13.	Редукторы	
14.	Рукава	
15.	Подогреватели	
16.	Осушители	
17.	Ротаметры	
18.	Электрододержатели	
19.	Сварочные горелки	
20.	Комплект визуально-измерительного контроля	
21.	Печь для сушки и прокали электродов	
22.	УШС (универсальный шаблон сварщика) №1; 2; 3	
23.	Станок заточной	
Дополнительное оборудование		
1.	Молоток слесарный	
2.	Зубило слесарное	
3.	Бокорезы, кусачки	
4.	Молоток-шлакоотделитель	
5.	Разметочный инструмент	
6.	Напильники плоские; квадратные; трехгранные;	

	ромбические; ножовочные; полукруглые; круглые	
7.	Сварочная маска со светофильтром «хамелеон»	
8.	Защитные очки	
9.	Струбцины и приспособления для сборки под сварку	
10.	Металлическая щетка	
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Технологические карты, чертежи	

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Основная образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией и учебно-методическими комплексами по всем учебным дисциплинам и профессиональным модулям.

Реализация основной образовательной программы обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, сформированным по полному перечню дисциплин. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными изданиями, учебной литературой по дисциплинам базовой части всех циклов. Фонд дополнительной литературы помимо учебной включает официальные справочно-библиографические и периодические издания.

При использовании электронных изданий обучающиеся обеспечены рабочими местами в компьютерном классе, в соответствии с объемом изучаемых дисциплин, имеется необходимый комплект лицензионного программного обеспечения.

Значительная роль в формировании учебно-профессиональной среды колледжа принадлежит сайту, на страницах которого размещается актуальная нормативно-правовая документация, информация о колледже, направлениях деятельности, учебно-методическом обеспечении, достижения субъектов образовательного процесса. Информация регулярно обновляется.

Имеется необходимое количество информационных стендов в колледже: учебный, методический, воспитательной работы, учебной и производственной практики, помощь в трудоустройстве, социальной и психологической помощи, безопасности жизнедеятельности, ПДД, пожарной безопасности и другие, помогающие обучающимся ориентироваться в текущих событиях и информируют их о предстоящих мероприятиях.

Состав электронной библиотеки колледжа:

- электронный каталог библиотеки,
- электронные ресурсы библиотеки,
- электронные ресурсы информационно-поисковых систем,
- электронные ресурсы образовательных порталов сети INTERNET,
- электронная платформа «Цифровой колледж Подмосковья»,
- электронная платформа «Академия медиа»,
- электронная библиотечная система ЭБС «Знаниум».

Электронная библиотека ориентирована на создание электронных ресурсов и оперативное и информационное обслуживание учащихся и преподавателей как через локальную сеть INTERNET.

Она призвана выполнять следующие основные функции:

- учебную, направленную на содействие учебному процессу, как в рамках учебных занятий, так и в самостоятельной работе студентов;
- научную, направленную на содействие исследовательской деятельности студентов;
- справочно-информационную, направленную на удовлетворение запросов информации по различным отраслям знаний;
- фондообразующую, направленную на пополнение фонда библиотеки документами, имеющимися только в электронном виде и восполнение существующих в фонде пробелов за счет приобретения электронных копий с печатных документов.

Каждому студенту предоставлен доступ к фондам библиотеки и библиотечным ресурсам.

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

6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства

п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства	Код и наименование учебной дисциплины (модуля)
1.	Пакет программного обеспечения, включающий настольные приложения для работы с текстами, таблицами и презентациями, приложение для визуализации и анализа данных, а также почтовый клиент («МойОфис», MS Office, Apache OpenOffice)	ООД.01 Русский язык ООД.02 Литература ОУД.03 Иностранный язык ООД.04 Математика ООД.05 Информатика ООД.06 История ООД.07 Обществознание ООД.08 География ООД.09 Физика ООД.010 Химия ООД.011 Биология
2.	САПР (Система Автоматизации Проектных Работ) — автоматизированная система, реализующая информационную технологию выполнения функций проектирования, предназначенную для автоматизации процесса проектирования, состоящую из персонала и комплекса технических, программных и других средств автоматизации его деятельности (Autodesk AutoCad, Аскон Компас «Учебная»)	ООД.04 Математика ООД.05 Информатика МДМ.01 Технические требования к качеству продукции МДМ.02 Теоретические основы электросварки ОП.03.01 Основы экономики ОП.04.01 Безопасность жизнедеятельности (в том числе в условиях производства)
ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением		
ПМд.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе		

7.	Графические редакторы (изучение векторной и растровой графики) (PhotoShop, CorelDraw, Inkscape)	ООД.04 Математика ООД.05 Информатика МДМ.01 Технические требования к качеству продукции МДМ.02 Теоретические основы электросварки ОП.03.01 Основы экономики ОП.04.01 Безопасность жизнедеятельности (в том числе в условиях производства)
8.	DVD-образовательная программа «Русский язык. Орфография»;	ООД.01 Русский язык
9.	DVD-образовательная программа «Русский язык. Синтаксис и пунктуация».	
12.	Операционная система MS Windows (Пакет свободного программного обеспечения AltLinux))	МДМ.01 Технические требования к качеству продукции МДМ.02 Теоретические основы электросварки ОП.03.01 Основы экономики ОП.04.01 Безопасность жизнедеятельности (в том числе в условиях производства) ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением ПМд.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

В целях интенсификации образовательного процесса с учетом совершенствования практической подготовки на современном оборудовании при реализации основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично-механизированной сварки (наплавки)) применяются новые образовательные технологии и компетентностно-ориентированный подход. Основным принцип компетентностно-ориентированного и модульно-компетентностного подходов - ориентация на значимые общие, профессиональные и корпоративные компетенции в пределах освоения модуля/дисциплины, обеспечивающие качественный результат ее освоения и применение новых образовательных технологий: адаптивных, практико-ориентированных, гибких образовательных программ (под запросы реального сектора экономики), а также использование при их реализации имитационного, проблемного обучения, кейс-технологий, технологий сотрудничества и проектного обучения, ИКТ-технологий, а также компетенций цифровой экономики.

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих, путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.

6.3.2. Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные модули, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) совместно с работодателем (профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой профессии/специальности.

6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

- включает в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

6.3.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

6.3.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы (приложение 5).

6.4.2. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы разработаны и утверждены самостоятельно с учетом примерных рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы.

6.4.3. В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы принимают участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.5.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности - изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, регулярно получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, составляет не менее 25 процентов.

6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.6.1. Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы.

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Перечнем и составом

стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования — программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утвержденным Минпросвещения России 1 июля 2021 г. № АН-16/11вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

Раздел 7. Формирование оценочных материалов для проведения государственной итоговой аттестации

7.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

7.2. Выпускники, освоившие программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации квалифицированного рабочего, служащего: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

7.3. Для государственной итоговой аттестации ГБПОУ МО «Колледж «Коломна» разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.

7.4. Оценочные материалы для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Оценочные материалы для проведения ГИА приведены в приложении 7.

Разработчики основной образовательной программы

Группа разработчиков

ФИО	Организация, должность
Бакунин Владимир Анатольевич	зав. СП №1 ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Яхновская Светлана Валерьевна	методист ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Ткаченко Татьяна Васильевна	мастер производственного обучения ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Бузукина Юлия Николаевна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Грабарова Наталья Владимировна	мастер производственного обучения ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»

Грабаров Михаил Николаевич	мастер производственного обучения ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Зеленков Роман Владимирович	Начальник отдела подбора, развития персонала и внутренних коммуникаций АО «Коломенский завод»
Преподаватели учебных дисциплин и профессиональных модулей	
Белоус Егор Юрьевич	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Долматов Максим Николаевич	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Гладилина Виктория Георгиевна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Кузнецова Марина Юрьевна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Ледовская Татьяна Валентиновна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Савинов Виктор Александрович	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Сурова Ирина Александровна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Балабанова Елена Вячеславовна	преподаватель ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»

Руководители группы:

ФИО	Организация, должность
Серова Екатерина Николаевна	Заместитель директора по УМР ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»
Калганова Екатерина Васильевна	Заместитель директора по УВР ГБПОУ МО «Колледж «Коломна»

Приложение 1
к ООП-П по профессии/специальности
15.01.05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))
код и наименование профессии/специальности

Модель компетенций выпускника
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
Код и наименование профессии/специальности

2023 г.

Пояснительная записка

1. Модель компетенций выпускника (далее – МК) представляет собой совокупность взаимосвязанных между собой общих и профессиональных компетенций, определенных ФГОС СПО, а также требований профессиональных стандартов (далее – ПС) или единых квалификационных справочников при отсутствии ПС и запросов организации-работодателя к квалификации специалиста, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении освоения основной профессиональной образовательной программы Профессионалитета (далее – ОПОП-П).

2. МК разрабатывается для каждой профессии/специальности как результат освоения ОПОП-П, соответствующий требованиям федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО), а также отвечающий запросам организаций, действующих в реальном секторе экономики.

3. МК включает в себя профессиональную и надпрофессиональную части.

4. Профессиональная часть МК представляет собой матрицу профессиональных компетенций выпускника, формируемых при освоении видов деятельности образовательной программы, и трудовых функций действующих профессиональных стандартов. Представлена в таблице 1.

5. Надпрофессиональная часть МК представляет собой интеграцию ОК, заявленных ФГОС СПО, и заявляемых организацией-работодателем обобщенных поведенческих моделей специалиста на рабочем месте (корпоративная культура). Представлена в таблице 2.

6. Краткое описание и характеристика показателей сформированности корпоративных компетенций приведены в таблице 3.

7. МК позволяет конструировать при помощи цифрового конструктора компетенций образовательные программы подготовки квалифицированных специалистов, рабочих и служащих, наиболее востребованных на региональном рынке труда в конкретном секторе экономики под запрос конкретных предприятий.

Профессиональная часть модели компетенций выпускника

		ФГОС			Вариативная часть (дополнительные ВД по запросу АО «Коломенский завод»)	
		ВД 1 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ВД 2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ВД 4 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе	ВД 3 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД)	
ПС 40.002 Сварщик						
	ОТФ А Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	ТФ А/01.02	ПК 1.1.			
		ПК 1.2.				
		ПК 1.3.				
		ПК 1.4.				
		ПК 1.5.				
		ПК 1.6.				
		ПК 1.7.				
		ПК 1.8.				
		ПК 1.9.				
ТФ А/03.2		ПК 2.1.				

			ПК 2.2.			
			ПК 2.3.			
			ПК 2.4.			
	ТФ А/04.2					ПК 3.1.
						ПК 3.2.
						ПК 3.3.
	ТФ А/05.2				ПК 4.1.	
					ПК 4.2.	
					ПК 4.3.	
<i>ОТФ В Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов)</i>	ТФ В/02.3		ПК 2.1.			
			ПК 2.2.			
			ПК 2.3.			
			ПК 2.4.			
	ТФ В/04.3				ПК 4.1.	
					ПК 4.2.	
					ПК 4.3.	


Обозначения: ПС – профессиональный стандарт; ОТФ – обобщенная трудовая функция; ТФ – трудовая функция.

Таблица 2 – Модель компетенций выпускника (надпрофессиональная часть)

Корпоративные компетенции	Показатель сформированности корпоративных компетенций согласно требованиям предприятия-работодателя (выбирается один из уровней)			Реализуемые общие компетенции согласно ФГОС СПО
	0 Начальный уровень*	1 Базовый уровень**	2 Повышенный уровень***	
Корпоративная компетенция 1 Анализ информации и выработка решений		+		<i>OK 1, OK 2, OK 3, OK 4</i>
Описание. Эффективно работает с разноплановой информацией: выделяет главное, отсекает второстепенное, систематизирует и анализирует данные, делает верные логичные выводы. Самостоятельно использует современные и достоверные источники получения информации для поиска оптимального решения. Формирует умозаключения на основании целостного представления о ситуации, принимая во внимание комплекс значимых факторов, в том числе неочевидных. Находит и использует возможности, заложенные в ситуации, оценивает риски, продумывает способы их минимизации.				
Корпоративная компетенция 2 Планирование и организация деятельности		+		<i>OK 2, OK 4, OK 8</i>
Описание. Эффективно планирует свою деятельность: декомпозирует задачи на подзадачи, планирует этапы выполнения (по SMART), расставляет приоритеты по принципу важно/срочно, самостоятельно рассчитывает и использует необходимые ресурсы, самостоятельно ориентируется в соотношении (процент) резервов и затрат.				
Корпоративная компетенция 3 Умение работать на результат		+		<i>OK 2, OK 3</i>
Описание. Ставит перед собой сложные цели (SMART****), определяет количественные и качественные критерии успеха, формирует четкий образ результата (ключевой показатель эффективности). Сталкиваясь со сложностями и препятствиями, предлагает свои варианты решения и осуществляет их. Выполняет принятые на себя обязательства в срок и в полном объеме. Самостоятельно оценивает результат своей работы, видит достоинства и недостатки (предлагает способы их устранения в будущем), берет на себя ответственность за достигнутые показатели. Находит возможности улучшить полученный результат в дальнейшем.				
Корпоративная компетенция 4 Построение отношений / эффективная коммуникация		+		<i>OK 6, OK 7</i>
Описание. Инициативен в установлении новых контактов, выстраивает честные и открытые взаимоотношения. Придерживается установленных правил, поддерживает атмосферу сотрудничества, внимателен к другим, располагает к себе. В трудных ситуациях общения, при возникновении разногласий, сохраняет спокойствие и выдержку, стремится контролировать собственные эмоциональные проявления. Четко и ясно формулирует свое мнение. Логично выстраивает последовательность изложения, обосновывает свою позицию.				
Корпоративная компетенция 5 Открытость новому			+	<i>OK 1</i>
Описание. Открыт новому, позитивно относится к изменениям, быстро адаптируется в незнакомой ситуации. С интересом относится к сложным задачам, стремится получить новый опыт в разных областях, легко обучается. Эффективен в ситуации изменений, быстро переключается с одного вида деятельности на другой, корректирует свои действия с учетом новых обстоятельств. Способен быстро схватывать суть, перенимать успешный опыт других, обогащать свое видение за счет альтернативных точек зрения.				

Корпоративная компетенция 6 Способность к самоорганизации		+		OK 2
Описание: Использует новые методы и техники для улучшения организации своей работы. При появлении задачи уточняет информацию о сроках выполнения, предпочтениях и конечном результате. Расставляет заранее приоритеты в задачах. Быстро корректирует планы с учетом новых поручений. Выполняет все задачи в срок. Оперативно действует в случае отклонения от сроков. Эффективно решает нетипичные задачи. Работает без внешнего принуждения и контроля.				
Корпоративная компетенция 7 Самостоятельность			+	OK.2, OK.3, OK.07, OK.08
Описание: В процессе самостоятельной профессиональной деятельности выпускник профессиональной образовательной организации должен быть готов к непрерывному повышению квалификации, в том числе, и в части самостоятельного освоения новых технологий и образцов оборудования				
Корпоративная компетенция 8 Эффективно владеть новыми актуальными методами работы			+	OK 01, OK 02, OK 07
Описание: Эффективно владеть актуальными методами работы в профессиональных и смежных сферах				
Корпоративная компетенция 9 Профессиональное развитие		+		OK 1, OK 3
Описание: Способен выйти за рамки сложившейся практики, стремится получить новый опыт в разных областях, быстро и легко обучается. Корректирует свои действия с учётом новых знаний, полученных в ходе обучения				

Обозначения:

 – определяется работодателем

 – определяется федеральным государственным образовательным стандартом

Приложение к модели компетенций выпускника

Таблица 3 – Показатель сформированности корпоративных компетенций
Требуемый показатель выраженности корпоративной компетенции

Критерии выраженности	Уровень
Все обязанности выполнены в полной мере. Многие результаты превосходят запланированные, достижения выходят за рамки непосредственных обязанностей. Все ключевые компетенции, профессионально-технические знания и навыки, необходимые для конкретной должности, развиты в достаточной степени или на уровне выше требуемого. Работник справился с внештатными ситуациями и достиг результатов, даже	Уровень мастерства

<p>несмотря на возникшие незапланированные трудности. Проявляет необходимое поведение в нестандартных ситуациях повышенной сложности, передает знания другим.</p>	
<p>Выполнены основные обязанности. Результаты в основном соответствуют запланированным. Некоторые задачи выполнены не в полном объеме. Отдельные компетенции, профессионально-технические знания и навыки, необходимые на занимаемой работником должности, требуют развития. Поведение соответствует требованиям должности.</p>	<p>Уровень базовый</p>
<p>Работник выполняет свои ключевые обязанности лишь частично. Некоторые задачи не выполнены. Компетенции, профессионально-технические знания и навыки, необходимые для данной должности, развиты слабо. Есть конкретные промахи, которые можно четко сформулировать. В поведении слабо выражены корпоративные компетенции.</p>	<p>Уровень ограниченной компетентности</p>

Приложение 2
к ООП по профессии
15.01.05 Сварщик
(ручной и частично
механизированной
сварки (наплавки)

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ МО
«Колледж «Коломна»

_____ М.А. Ширкалин
« _____ » _____ 2023 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

основной образовательной программы
среднего профессионального образования
государственного бюджетного профессионального
образовательного учреждения Московской области
«Колледж «Коломна»

по профессии среднего профессионального образования
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Квалификация:

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

Форма обучения - очная

Нормативный срок обучения - 1 год 10 мес.
на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального
образования – технологический

Пояснительная записка

5.1. Нормативная база реализации образовательной программы

Настоящий учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих с получением среднего общего образования разработан на основе следующих документов:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».
- Приказ Минпросвещения России от 29 января 2016 г. № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 февраля 2016 г., регистрационный № 41197).
- Приказ Минпросвещения России № 747 от 17.12.2020г. № 747 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования».
- Приказ Министерства просвещения РФ от 1 сентября 2022 г. N 796 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования».
- Примерная основная образовательная программа среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (ПООП-П) (рег.№ 67, дата размещения в реестре 29.07.2022).
- Приказ Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. N 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (с изменениями и дополнениями).
- Приказ Министерства просвещения РФ от 23 ноября 2022 г. N 1014 «Об утверждении федеральной образовательной программы среднего общего образования».
- Приказ Министерства просвещения РФ от 24 августа 2022 г. № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».
- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».
- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся».
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701 н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик».
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 01 декабря 2015 г. № 916 н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик-оператор полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки».
- Распоряжение Минпросвещения России от 30.04.2021 Р-98 «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования».
- Письмо Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05–401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации

среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования»).

– Письмо Минпросвещения России от 01.03.2023 № 05-592 «О направлении рекомендаций» (вместе с «Рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования»).

– Письмо Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения от 08.04.2021 г. № 05-369 «Рекомендации, содержащие подходы к реализации образовательных программ среднего профессионального образования (отдельных их частей) в форме практической подготовки». Учебный план регламентирует порядок реализации ППКРС с освоением:

общих и профессиональных компетенций, включающих в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

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.

ПК 8.1. Выполнять автоматическую сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 8.2. Выполнять автоматическую сварку плавлением различных деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 8.3. Выполнять автоматическую сварку плавлением сложных строительных и технологических конструкций, работающих в сложных условиях во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 8.4. Выполнять автоматическую наплавку различных деталей.

ПК 8.5. Применять технологии цифровизации при выполнении различных операций сварочного производства.

5.2 Структура и объем образовательной программы

Срок освоения образовательной программы в очной форме обучения на базе основного общего образования составляет 95 недель, в том числе:

- ✓ объем учебной нагрузки – 80 недель:
- учебная нагрузка обучающихся – 53 недели;
- промежуточная аттестация – 3 недели;
- учебная практика – 10 недель;
- производственная практика – 14 недель;
- ✓ государственная итоговая аттестация – 2 недели;
- ✓ каникулы – 13 недель.

Образовательная программа имеет следующую структуру:

- ✓ общеобразовательный цикл;
- ✓ обязательный профессиональный блок (общепрофессиональный цикл и профессиональный цикл, включая учебные и производственные практики).
- ✓ дополнительный профессиональный блок (профессиональный цикл, включая учебные и производственные практики).
- ✓ государственная итоговая аттестация.

Структура и объем образовательной программы на базе основного общего образования представлены в таблице 1.

Таблица 1

Структура и объем образовательной программы

Индекс	Структура образовательной программы	Учебная нагрузка обучающихся в академических часах					
		Максимальная учебная нагрузка	В том числе в форме практической подготовки	Обязательная аудиторная нагрузка обучающегося	Внеаудиторная самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	Итоговая аттестация
О.00	Общеобразовательный цикл	2178	246	1404	702	72	-
ОПБ	Обязательный профессиональный блок, в т.ч.	1530	972	1260	234	36	-
	Общепрофессиональный цикл	216	50	144	72	-	-
	Профессиональный цикл	1266	912	1084	146	36	-
	Физическая культура	48	10	32	16	-	-
ДПБ	Дополнительный профессиональный блок, в т.ч.	126	82	108	18	-	-
	Профессиональный цикл	126	82	108	18	-	-
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация	72	-	-	-	-	72
Общий объем образовательной программы на базе основного общего образования		3906	1300	2772	954	108	72

5.3 Организация учебного процесса и режим занятий

Учебный план вводится с 01.09.2023 г.

Учебный процесс организован следующим образом:

- ✓ учебный год начинается 1 сентября и заканчивается согласно учебному плану по данной профессии;
- ✓ продолжительность учебной недели – пятидневная;
- ✓ для всех видов учебных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут;
- ✓ максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 54 часа в неделю, включая все виды обязательной аудиторной и внеаудиторной учебной работы;
- ✓ максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся составляет 36 часов в неделю;
- ✓ численность обучающихся в учебной группе определяется с учетом требований санитарных правил и норм к площадям помещений, используемых при осуществлении образовательной деятельности.
- ✓ учебные занятия и практика могут проводиться с группами обучающихся различной численности и отдельными обучающимися, а также с разделением группы на подгруппы;
- ✓ промежуточная аттестация в форме зачета (дифференцированного зачета) проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины или профессионального модуля;
- ✓ количество экзаменов в процессе промежуточной аттестации обучающихся не должно превышать 8 экзаменов в учебном году, а количество зачетов - 10. В указанное количество не входят экзамены и зачеты по физической культуре и факультативным

учебным курсам, дисциплинам (модулям);

✓ в процессе освоения образовательной программы обучающимся предоставляются каникулы: на 1 курсе – 11 недель, на 2 курсе – 2 недели. За весь период обучения предусматривается 13 недель каникулярного времени, в том числе не менее двух недель в зимний период;

✓ в соответствии с приказом Министра обороны и Министерства образования и науки № 96/134 от 24 февраля 2010 года «Об утверждении Инструкции об организации обучения граждан Российской Федерации начальным знаниям в области обороны и их подготовки по основам военной службы в образовательных учреждениях среднего (полного) общего образования, образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования и учебных пунктах» в период обучения с юношами проводятся учебные сборы;

✓ учебная дисциплина «Физическая культура» реализуется в соответствии с требованиями ФГОС СПО в рамках общепрофессионального цикла и способствует формированию физической культуры выпускника и способности направленного использования средств физической культуры и спорта для сохранения и укрепления здоровья, психофизической подготовке к профессиональной деятельности, предупреждению профессиональных заболеваний. По дисциплине «Физическая культура» предусмотрено еженедельно не менее 2 часов аудиторных занятий;

✓ обязательная часть общепрофессионального цикла образовательной программы предусматривает изучение следующих дисциплин: "Основы инженерной графики", "Допуски и технические измерения", "Основы электротехники», "Основы материаловедения", "Основы экономики", "Безопасность жизнедеятельности", представленных междисциплинарными модулями, которые представляют собой проблемно-ориентированные модули с интегрированными разделами общепрофессиональных дисциплин и междисциплинарных курсов. Обязательными к изучению также являются профессиональные модули ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением;

✓ при реализации учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), практики образовательная деятельность частично организована в форме практической подготовки.

✓ реализация компонентов в форме практической подготовки может осуществляться непрерывно, либо путем чередования с реализацией иных компонентов образовательной программы.

✓ практическая подготовка при реализации учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей) организуется путем проведения практических занятий, практикумов, лабораторных работ и иных аналогичных видов учебной деятельности, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

✓ практическая подготовка может включать в себя отдельные занятия лекционного типа, которые предусматривают передачу учебной информации обучающимся, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

✓ практическая подготовка при проведении практики организуется путем непосредственного выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. В профессиональный цикл образовательной программы входят следующие виды практик: учебная практика и производственная практика;

✓ учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются как в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей;

✓ на учебную и производственную практики выделяется 24 недели (70,4 процента от объема времени, отводимого на освоение профессионального цикла).

5.4 Общеобразовательный цикл

Реализация образовательной программы среднего общего образования в пределах освоения ППКРС на базе основного общего образования осуществляется в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего общего образования (утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012 г. № 413, в действующей редакции), приказом Министерства просвещения РФ от 23 ноября 2022 г. N 1014 «Об утверждении федеральной образовательной программы среднего общего образования», а также с письмами Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05–401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования») и от 01.03.2023 № 05-592 «О направлении рекомендации» (вместе с «Рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования»).

Образовательная программа среднего общего образования содержит обязательную часть и часть, формируемую участниками образовательных отношений. Обязательная часть учебного плана включает в себя 13 дисциплин, обязательных к изучению. Часть учебного плана, формируемая участниками образовательных отношений, определяет время, отводимое на изучение учебных дисциплин, учебных курсов, учебных модулей по выбору обучающихся, родителей (законных представителей) несовершеннолетних обучающихся, а также направлена на углубленное изучение учебных дисциплин, с целью удовлетворения различных интересов и потребностей обучающихся.

Учебный план обеспечивает преподавание и изучение государственного языка Российской Федерации, возможность преподавания и изучения государственных языков республик Российской Федерации и родного языка из числа языков народов Российской Федерации.

Изучение родного языка осуществляется по заявлениям обучающихся, родителей (законных представителей) несовершеннолетних обучающихся и при наличии возможностей организации, осуществляющей образовательную деятельность.

В соответствии с требованиями ФГОС СОО общеобразовательный цикл ООП СПО (ППКРС) на базе основного общего образования с технологическим профилем получения среднего общего образования (1476 академических часов учебных занятий) содержит следующие учебные дисциплины:

✓ Обязательные учебные дисциплины (1396 час):

- Русский язык (84 часа);
- Литература (108 часов);
- Иностранный язык (72 часа);
- Математика (280 часов);
- Информатика (108 часов);
- История (128 часов);
- Обществознание (72 часа);
- География (72 часа);
- Физика (182 часа);
- Химия (72 часа);

- Биология (72 часа);
- Физическая культура (78 часов);
- Основы безопасности жизнедеятельности (68 часов);
- ✓ Дополнительные учебные дисциплины, курсы по выбору обучающихся (80 часов):
 - «Проектная деятельность (в т.ч. индивидуальный проект)» (44 часа);
 - «Основы робототехники в сварочном производстве/Родной язык» (36 часов).

Профильными дисциплинами, изучаемыми на углубленном уровне для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) технологического профиля определены ООДу.04 Математика, ООДу.09 Физика.

В соответствии с Распоряжением Министерства Просвещения Российской Федерации № Р-98 от 30.04.2021 года «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования» реализация среднего общего образования в рамках освоения профессиональной образовательной программы предусматривает организацию практической подготовки как формы образовательной деятельности при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление и развитие практических навыков и компетенций по профилю.

При освоении общеобразовательного цикла обучающиеся выполняют индивидуальный проект (в том числе в форме практической подготовки), который выполняется самостоятельно под руководством учителя (тьютора) по выбранной теме в рамках одной из профильных учебных дисциплин в любой избранной области деятельности: познавательной, практической, учебно-исследовательской, социальной, художественно-творческой, иной.

5.5 Формирование вариативной части образовательной программы

Вариативная часть образовательной программы в объеме 108 аудиторных часов представлена дополнительным профессиональным блоком ООП-П по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). С учетом сетевой формы реализации ООП-П дополнительный профессиональный блок выбирается в соответствии с направленностью образовательной программы. Для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) сформирован дополнительный профессиональный блок по запросам работодателя:

- Акционерное общество «Коломенский завод».

Детальное распределение часов дополнительных профессиональных блоков представлено в таблице 2.

Таблица 2

Дополнительный профессиональный блок ООП-П по профессии 15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Индекс	Наименование	Максимальная учебная нагрузка	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в ак.ч.			Рекомендуемый семестр изучения
					Теоретические занятия	Лабораторные и практические занятия	Внеаудиторная самостоятельная работа	
ДПБ 2	Дополнительный профессиональный блок (Акционерное общество «Коломенский завод»)	126	108	92	16	20	18	
ПМ.03	<i>Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе</i>	126	108	92	16	20	18	4
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.	54	36	20	16	20	18	4
УП.03	Учебная практика	36	36	36	-	-	-	4
ПП.03	Производственная практика	36	36	36	-	-	-	4

5.6. Консультации

Консультации для обучающихся по очной форме обучения предусматриваются образовательной организацией из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год, в том числе в период реализации образовательной программы среднего общего образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования. Формы проведения консультаций – групповые и индивидуальные.

5.7 Реализация элементов учебного плана в мастерской по компетенции «Сварочные технологии»

В рамках реализации мероприятия «Государственная поддержка профессиональных образовательных организаций в целях обеспечения соответствия их материально-технической базы современным требованиям» федерального проекта «Молодые профессионалы» (Повышение конкурентоспособности профессионального образования) национального проекта «Образование» государственной программы «Развитие образования» на базе ГБПОУ МО «Колледж Коломна» создана высокотехнологичная и отвечающая современным требованиям мастерская по компетенции «Сварочные технологии».

Оборудование мастерской по компетенции «Сварочные технологии» используется при реализации основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик

(ручной и частично механизированной сварки (наплавки) по программам профессиональных модулей ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением при выполнении лабораторных работ, практических занятий и прохождении учебной практики.

5.8 Порядок аттестации обучающихся

Освоение образовательной программы среднего профессионального образования, в том числе отдельной части или всего объема учебного предмета, курса, дисциплины (модуля) образовательной программы, сопровождается текущим контролем успеваемости и промежуточной аттестацией обучающихся. Текущий контроль результатов подготовки осуществляется в процессе проведения практических занятий, выполнения самостоятельной работы обучающимися, в режиме тестирования и др.

Промежуточная аттестация проводится в соответствии с календарным учебным графиком и включает зачет (дифференцированный зачет), экзамен.

Промежуточная аттестация в форме зачета (дифференцированного зачета) проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины, междисциплинарного курса, практики, что фиксируется в учебных программах. Экзамен предусматривается за счет времени, отводимого на промежуточную аттестацию, выделенную в рамках общеобразовательного, общепрофессионального и профессионального циклов. Количество экзаменов в процессе промежуточной аттестации обучающихся не превышает 8 экзаменов в учебном году, а количество зачетов - 10. В указанное количество не входят экзамены и зачеты по физической культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям).

Экзамены проводятся:

- по дисциплинам общеобразовательного цикла: «Русский язык», «Математика», «Физика», «Информатика»;
- по междисциплинарным курсам: МДК.02.01, МДК.04.01;
- по всем профессиональным модулям.

Формой промежуточной аттестации по профессиональному модулю является экзамен по модулю (для ПМ.01, ПМ.04, ПМ.08) или демонстрационный экзамен (для ПМ.02).

Демонстрационный экзамен предусматривает моделирование реальных производственных условий для решения выпускниками практических задач профессиональной деятельности.

Экзамен по модулю проводится для проверки освоенности основного вида профессиональной деятельности.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ППКРС (текущая и промежуточная аттестации) созданы оценочные и методические средства, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Оценочные средства для промежуточной аттестации разработаны и утверждены колледжем самостоятельно.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена. Формы и порядок проведения государственной итоговой аттестации определяется Положением о ГИА, утвержденным директором образовательной организации, реализующей программу СПО.

Общий объем часов, отводимых во ФГОС СПО на проведение государственной итоговой аттестации программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, составляет 72 часа.

2. План учебного процесса

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

Индекс		Формы промежуточной аттестации			Максимальная учебная нагрузка	Учебная нагрузка обучающихся (час.)							Распределение учебной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)				
		Экзамены	Дифференцированные зачеты	Зачеты		Внеаудиторная самостоятельная работа	Обязательная аудиторная нагрузка обучающегося							I курс		II курс	
							Всего занятий	В том числе в форме практической подготовки	Нагрузка на дисциплины и МДК					1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр
									Теоретическое обучение	Лабораторных работ и практических занятий	Учебная и производственная практика	Консультации	Промежуточная аттестация				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
	Общеобразовательный блок	4/9/1		2178	702	1476	246	712	692	0	48	24	496	684	224	0	
	Обязательные учебные дисциплины	4/7/1		2064	668	1396	220	680	656	0	36	24	496	648	192	0	
ООД.01	Русский язык	-,-Э,-,-		120	36	84	6	36	36		8	4		72			
ООД.02	Литература	-,-ДЗ,-,-		162	54	108	14	54	54				34	74			
ООД.03	Иностранный язык	-,-ДЗ,-,-		108	36	72	20		72				34	38			
ООДу.04	Математика	-,-,-ДЗ,-		413	133	280	56	152	114		10	4	86	112	68		
ООД.05	Информатика	-,-ДЗ,-,-		154	46	108	40	20	72		8	8	36	56			
ООД.06	История	-,-ДЗ**,,-,-		192	64	128		82	46				68	60			
ООД.07	Обществознание	-,-ДЗ**,,-,-		108	36	72	12	38	34				34	38			
ООД.08	География	-,-,-ДЗ,-		108	36	72	8	44	28						72		
ООДу.09	Физика	-,-,-Э,-		264	82	182	24	130	34		10	8	68	44	52		
ООД.10	Химия	-,-ДЗ*,,-,-		108	36	72	4	34	38				34	38			
ООД.11	Биология	-,-ДЗ*,,-,-		108	36	72	10	48	24					72			
ООД.12	Физическая культура	З,ДЗ,-,-,-		117	39	78	16	20	58				34	44			
ООД.13	Основы безопасности жизнедеятельности	ДЗ,-,-,-,-		102	34	68	10	22	46				68				

Дополнительные учебные дисциплины, курсы по выбору обучающихся		0/2/0	114	34	80	26	32	36	0	12	0	0	36	32	0
ООД.14	Проектная деятельность (в т.ч. индивидуальный проект)	-, -, ДЗ, -	60	16	44		22	10		12				32	
ООД.15	Основы робототехники в сварочном производстве/Родной язык	-, ДЗ, -, -	54	18	36	26	10	26					36		
ОПБ	Обязательный профессиональный блок	5/11/1	1530	234	1296	972	252	216	792	20	16	116	144	352	648
	Общепрофессиональный цикл	0/4/0	216	72	144	50	80	64	0	0	0	80	0	32	32
МДМ.01	Технические требования к качеству продукции	ДЗ, -, -, -	60	20	40	24	16	24	0			40	0	0	0
ОП.01.01	Основы инженерной графики		30	10	20	16	4	16				20			
ОП.01.02	Допуски и технические измерения		30	10	20	8	12	8				20			
МДМ.02	Теоретические основы электросварки	ДЗ, -, -, -	60	20	40	16	24	16	0			40	0	0	0
ОП.02.01	Основы электротехники		30	10	20	8	12	8				20			
ОП.02.02	Основы материаловедения		30	10	20	8	12	8				20			
ОП.03.01	Основы экономики	-, -, -, ДЗ	48	16	32	4	22	10							32
ОП.04.01	Безопасность жизнедеятельности	-, -, -, ДЗ	48	16	32	6	18	14						32	
П.00	Профессиональный цикл	5/6/0	1266	146	1120	912	172	120	792	20	16	36	144	300	604
ПМ.00	Профессиональные модули	5/6/0	1266	146	1120	912	172	120	792	20	16	36	144	300	604
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	-, -, Эм, -	396	72	324	240	84	60	180	0		36	144	144	0
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ДЗ, -, -, -	54	18	36	16	20	16				36			

МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций	-,-,ДЗ,-,-	54	18	36	18	18	18					36		
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	-,-,ДЗ,-,-	54	18	36	10	26	10					36		
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	-,-,ДЗ,-,-	54	18	36	16	20	16						36	
УП.01	Учебная практика	-,-,ДЗ,-,-	108		108	108		108					72	36	
ПП.01	Производственная практика	-,-,ДЗ,-,-	72		72	72		72						72	
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	-,-,-,Дэ	561	37	524	462	44	30	432	10	8	0	0	156	350
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	-,-,-,Э	129	37	92	30	44	30		10	8			48	26
УП.02	Учебная практика	-,-,-,ДЗ	144		144	144		144						108	36
ПП.02	Производственная практика	-,-,-,ДЗ	288		288	288		288							288
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	-,-,-,Эм	309	37	272	210	44	30	180	10	8	0	0	0	254
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	-,-,-,Э	129	37	92	30	44	30		10	8				74
УП.04	Учебная практика	-,-,-,ДЗ	72		72	72		72							72
ПП.04	Производственная практика	-,-,-,ДЗ	108		108	108		108							108
ДПБ	Дополнительный профессиональный блок	1/2/0	126	18	108	82	26	10	72	0	0	0	0	0	108
ПМ.03	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	-,-,-,Эм	126	18	108	82	26	10	72	0	0	0	0	0	108

МДК.03.01	Техника и технология автоматической сварки (наплавки) под слоем флюса и в защитном газе	-, -, -, ДЗ	54	18	36	10	26	10						36	
УП.03	Учебная практика		36		36	36			36					36	
ПП.03	Производственная практика	-, -, -, ДЗ	36		36	36			36					36	
ФК.00	Физическая культура	-, -, 3, ДЗ	48	16	32	10	0	32					20	12	
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		72		72									72	
	<i>Всего часов без учета практики</i>		<i>2970</i>	<i>954</i>	<i>2016</i>	<i>436</i>	<i>990</i>	<i>918</i>	<i>0</i>	<i>68</i>	<i>40</i>	<i>612</i>	<i>756</i>	<i>360</i> <i>180</i>	
	Всего часов с учетом практики	10/22/2	3906	954	2952	1300	990	918	864	68	40	612	828	576 756	
												36,00	36,00	36,00 36,00	
Консультации из расчета 4 часа в год на одного обучающегося															
Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена			Всего	дисциплин и МДК								612	756	360	180
				учебной практики								0	72	144	144
				производственной практики								0	0	72	432
				экзаменов в т.ч. экзаменов по модулю								0	2	3	5
				зачетов и дифференцированных зачетов								4	6	4	6
				Промежуточная аттестация								0	1	1	1

Приложение 3
к ООП-П по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки)

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ МО
"Колледж Коломна"

_____ М.А.Ширкалин
" ____ " _____ 2023 г.

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
основной образовательной программы "Профессионалитет"
среднего профессионального образования
Государственного бюджетного профессионального
образовательного учреждения Московской области
"Колледж "Коломна"
наименование образовательного учреждения
по профессии среднего профессионального образования
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки)
код и наименование профессии

сварщик ручной

Квалификация: дуговой

сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик

частично механизированной сварки плавлением

Форма
обучения - очная

Нормативный срок обучения – 1 год и 10 месяцев
на базе основного общего
образования
основного общего / среднего общего

Профиль получаемого
профессионального
образования
технологический
при реализации программы среднего общего
образования

