

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ОМСКОЙ ОБЛАСТИ

бюджетное профессиональное образовательное учреждение Омской области
«Омский промышленно-экономический колледж»
(БПОУ ОО ОПЭК)

УТВЕРЖДЕНО

Протокол заседания Педагогического совета
Бюджетного профессионального образовательного
учреждения Омской Области
«Омский промышленно-экономический колледж»

№ 7

от 01.06.2017

Директор


С.В.Коровин

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ**

Специальность	22.02.06 Сварочное производство (базовой подготовки)
Квалификация выпускника	техник
Нормативный срок обучения	3 года 10 месяцев
Форма обучения	очная

Омск, 2017

Организация-разработчик: **БПОУ ОО ОПЭК**

Разработчики: **Витохина Г.Д.** - преподаватель высшей
квалификационной категории
Горчаков А.И. – мастер производственного
обучения

СОДЕРЖАНИЕ

- 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ
 - 1.1 Используемые сокращения
 - 1.2 Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования
 - 1.3 Требования к абитуриенту
- 2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ
 - 2.1 Характеристика профессиональной деятельности выпускника
 - 2.2 Требования к результатам освоения образовательной программы
- 3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ
 - 3.1 Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по ООП СПО
 - 3.2 Требования к материально-техническим условиям
 - 3.3 Требования к информационным и учебно-методическим условиям.
- 4 МЕТОДИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ, ОПРЕДЕЛЯЮЩАЯ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА
 - 4.1 Учебный план (приложение №1)
 - 4.2 Перечень рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и иных компонентов программы (приложение № 2)
 - 4.3 Фонды оценочных средств (приложение №3)
 - 4.4 Методические рекомендации по выполнению лабораторных, практических, самостоятельных, курсовых работ; выпускной квалификационной работы (приложение № 4)

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Используемые сокращения:

ВД – вид деятельности;

ВКР– выпускная квалификационная работа;

ЕТКС– единый тарифно-квалификационный справочник;

КОС– контрольно-оценочные средства;

МДК- междисциплинарный курс;

ООП -основная образовательная программа;

ОК-общая компетенция;

ОП -общефессиональные модули;

ПК-профессиональная компетенция;

ПМ –профессиональный модуль;

ПС– профессиональный стандарт;

ПП – производственная практика;

ППССЗ – программа подготовки специалистов среднего звена;

СПО – среднее профессиональное образование;

ГИА – государственная (итоговая) аттестация;

ТО – техническое описание;

УД – учебная дисциплина;

УП – учебная практика;

ФГОС – федеральный государственный образовательный стандарт;

ФОС–фонд оценочных средств;

WSR-WorldSkillsRussia;

WSI-WorldSkillsInternational.

1.2 Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования

ООП СПО представляет комплекс основных характеристик образования (объем, содержание, планируемые результаты), форм аттестаций, который представлен в виде учебного плана, календарного учебного графика, рабочих программ УД, ПМ, а также оценочных и методических материалов и иных компонентов.

ООП СПО разработана с учетом ПС «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н, а также интересов работодателей видов профессиональной деятельности, обусловленных требованиями к компетенции WSR «Сварочные технологии».

Нормативную правовую основу разработки ООП СПО составляют:

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

- «Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013 года № 464;

- «Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 16 августа 2013 года № 968 (в ред. Приказа Минобрнауки РФ от 31.01.2014 № 74);

- «Положение о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования», утвержденное приказом Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2013 г. № 291;

- ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2014 г. N 350.

- Устав бюджетного профессионального образовательного учреждения Омской области «Омский промышленно-экономический колледж» (далее Колледж).

Содержание ООП СПО дополнено на основе:

– анализа требований ПС «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013г. №701н.

– анализа требований компетенции WSR «Сварочные технологии»;

– анализа актуального состояния и перспектив развития регионального рынка труда;

– обсуждения с заинтересованными работодателями.

ООП СПО осваивается обучающимися, имеющими среднее общее образование, при очной форме обучения. Срок обучения по ООП СПО составляет 3 года 10 месяцев.

1.3 Требования к абитуриенту

Для поступления в Колледж абитуриент должен иметь среднее общее образование.

Специальность «Сварщик» входит в «Перечень специальностей и направлений подготовки, при приеме на обучение по которым поступающие проходят обязательные предварительные медицинские осмотры (обследования) в порядке, установленном при заключении трудового договора или служебного контракта по соответствующей должности или специальности» (утв. постановлением Правительства Российской Федерации от 14августа 2013 г. № 697), поэтому при поступлении на обучение абитуриент должен:

Представить оригинал или копию медицинской справки, содержащей сведения о проведении медицинского осмотра в соответствии с перечнем врачей-специалистов, лабораторных и функциональных исследований, установленным приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011г. №302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), «Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными (или) опасными условиями труда» (С изменениями и дополнениями от 15 мая 2013г., 5 декабря 2014г). Медицинская справка признается действительной, если она получена не ранее года до дня завершения приема документов и вступительных испытаний.

В случае, если у поступающего имеются медицинские противопоказания, установленные приказом Минздрав соцразвития России, образовательная организация обеспечивает его информирование о связанных с указанными противопоказаниями последствиях в период обучения в образовательной организации и последующей профессиональной деятельности.

2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

2.1 Характеристика профессиональной деятельности выпускника.

Область профессиональной деятельности выпускника- изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Объектами профессиональной деятельности выпускника являются:

- технологические процессы сварочного производства;
- сварочное оборудование и основные сварочные материалы;
- техническая, технологическая и нормативная документация;
- первичные трудовые коллективы.

Присваиваемые разряды в результате освоения ООП СПО в соответствии с ЕТКС – 2-й, 3-й или 4-й разряды по профессиям «Электросварщик ручной сварки», «Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах» (с возможным последующим присвоением уровня квалификации по ПС «Сварщик», в соответствии сп.4.5 «Переводная таблица соответствия уровней квалификации по ПС«Сварщик» и разрядов ЕТКС»данной ООП СПО).

Квалификация выпускников по результатам освоения ООП СПО:

- техник.

2.2 Требования к результатам освоения образовательной программы.

Выпускник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

Виды деятельности и профессиональные компетенции, которыми должен обладать выпускник в соответствии с основным видом профессиональной деятельности:

Код	Наименование видов деятельности профессиональных компетенций
ВД 1	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций
ПК1.1.	Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами
ПК 1.2.	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.
ПК 1.3.	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 1.4.	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.
ВД 2	Разработка технологических процессов и проектирование

	изделий
ПК 2.1.	Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 2.2.	Выполнять расчёты и конструирование сварных соединений и конструкций.
ПК 2.3.	Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.
ПК 2.4.	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.
ПК 2.5.	Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.
ВД 3	Контроль качества сварочных работ
ПК 3.1.	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2.	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
ПК 3.3.	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.
ПК 3.4.	Оформлять документацию по контролю качества сварки.
ВД 4	Организация и планирование сварочного производства
ПК 4.1.	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.
ПК 4.2.	Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.
ПК 4.3.	Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.
ПК 4.4.	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.
ПК 4.5.	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.
ВД 5	Выполнение работ по профессиям рабочего
ВД 5.1	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД).
ПК 5.1.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.1.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.1.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами

	различных деталей.
ПК 5.1.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ПК 5.1.5*	Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.
ВД 5.2	Ручная дуговая сварка(наплавка)неплавящимся электродом в защитном газе(РАД).
ПК 5.2.1	Выполнять РАД различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 5.2.2	Выполнять РАД различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.
ПК 5.2.4*	Выполнять РАД конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, легированных сталей, цветных металлов и их сплавов, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.
ВД 5.3	Частично механизированная сварка(наплавка)плавлением различных деталей.
ПК 5.3.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
ПК 5.3.4	Выполнять частично механизированную сварку плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.
Примечание:* ПК, соответствующие требованиям ТО WSR/WSI.	

Виды деятельности, а также профессиональные компетенции, указанные во ФГОС СПО по профессии 22.02.06 Сварочное производство, при разработке ООП СПО дополнены на основе анализа:

- требований ПС «Сварщик», утвержденного Приказом министерства Труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013г. №701н, регистрационный №14;

- требований компетенции WSR«Сварочные технологии»;

- актуального состояния и перспектив развития регионального рынка труда.

- результатов обсуждения с заинтересованными работодателями.

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

3.1 Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по ООП СПО

3.1.1 Реализация ППСЗ обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

- мастера производственного обучения имеют высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование в областях, соответствующих профилям обучения и дополнительное профессиональное образование по направлению подготовки «Образование и педагогика», и имеют на 1 - 2 уровня квалификации по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство (ручной дуговой и частично механизированной сварки(наплавки)), для выпускников;

- преподаватели, мастера производственного обучения, ведущие образовательную деятельность, регулярно, не менее 1 раза в 3 года, повышают свою квалификацию по профилю преподаваемой дисциплины или программы практического обучения, на курсах повышения квалификации или переподготовки, на профильных предприятиях реального сектора экономики, или в профильных ресурсных центрах, в том числе в рамках программ сетевого взаимодействия.

3.1.2. Специфические требования, дополняющие примерные условия реализации ООП СПО:

-для подготовки обучающихся к соревнованиям по WSR, предпочтительна стажировка преподавателей, мастеров производственного обучения и прочих специалистов, участвующих в процессе подготовки, на предприятиях, производящих сварную продукцию, в том числе на аналогичных предприятиях за границей;

-преподаватели, мастера производственного обучения и прочие специалисты, участвующие в процессе подготовки к соревнованиям WSR, должны регулярно проходить тестирование, разработанное для отбора экспертов WSR по соответствующим блокам вопросов (компетенциям).

3.1.3. Руководители практики-представители организации, на базе которой проводится практика должны иметь на 1-2 уровня квалификации по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство для выпускников.

3.2. Требования к материально-техническим условиям

3.2.1. Колледж располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом.

3.2.2. Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарными противопожарным нормам.

3.2.3. Реализация ООП СПО осуществляется при наличии ниже перечисленных кабинетов, лабораторий, мастерских и др., обеспечивающих проведение всех предусмотренных ООП СПО видов занятий, практических и лабораторных работ, учебной практики, выпускной квалификационной работой:

Максимальные требования к образовательной программе.

Перечень максимального количества кабинетов, лабораторий, мастерских, тренажеров, тренажерных комплексов и др., обеспечивающих проведение всех предусмотренных образовательной программой видов занятий, практических и лабораторных работ, учебной практики, выполнение курсовых работ, выпускной квалификационной работы.

Кабинеты:

- гуманитарных и социально-экономических дисциплин;
- математики;
- инженерной графики;
- информатики и информационных технологий;
- экономики отрасли, менеджмента и правового обеспечения профессиональной деятельности;
- экологических основ природопользования, безопасности жизнедеятельности и охраны труда;
- расчета и проектирования сварных соединений;
- технологии электрической сварки плавлением;
- метрологии, стандартизации и сертификации.

Лаборатории:

- технической механики;
- электротехники и электроники;
- материаловедения;
- испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

- слесарная;
- сварочная.

Полигоны:

- сварочный полигон.

Тренажеры, тренажерные комплексы:

компьютеризированный малоамперный дуговой тренажер сварщика
МДТС-05.

Спортивный комплекс:

- спортивный чал;
- открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;
- стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы.

Залы:

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

Оборудование слесарной мастерской:

- рабочее место преподавателя;
- посадочные места для обучающихся – 26 мест.

Оборудование и приспособления:

- точильно-шлифовальный станок модели ТШ-400 (1 шт.);
- заточной станок марки 325-Б (1 шт.);
- сверлильный станок марки НС -12 (1 шт.);
- сверлильный станок марки 2Н118 (2 шт.);
- сверлильный станок В14 (1 шт.);
- фрезерный станок марки НГФ -110 Ш4 (1шт.);
- фрезерный станок BF 16 Vario (1шт.);
- токарно-винторезный станок марки ТВ №4 (1шт.);
- токарно-винторезный станок марки D180x300 Vario (1шт.)
- слесарные верстаки модели 76И-01, оборудованные подъемно-поворотными тисками (26 шт.);
- машинные тиски поворотные марки МПТ-160; МПТ-180; МПТ-200 по ГОСТ 16518-96 всего 4 шт.);
- поверочная плита размером 750 x 1000 по ГОСТ 10905-86 (1 шт.);
- рихтовочная плита, диаметр 800 (1 шт.);

- гильотинные ножницы марки НА3121 (1 шт.);
- гильотина (1 шт.);
- пресс (2 шт.);
- делительная головка марки УДГ-Д-250 (2 шт.);
- трубогиб марки Т-12 (1шт.);
- кондуктор для сверления цилиндрических поверхностей К-25, К-30, К-38, К-45 (4 шт.);
- приспособления для сверления деталей ученической мебели (3 шт.).

Инструменты:

- разметочный инструмент (масштабная линейка 150 мм, чертилка по металлу типа Т2 по ГОСТ24473-80, кернер по ГОСТ7213-72, угольник поверочный слесарный плоский 90°90x60 по ГОСТ3749-77) - по количеству обучающихся;

- режущий инструмент (ножницы слесарные по металлу, зубило слесарное по ГОСТ 7211-86; комплект напильников по ГОСТ 1465-80) - по количеству обучающихся;

- ударный инструмент (молоток слесарный стальной 500 гр. по ГОСТ2310-77) - по количеству обучающихся;

- измерительный инструмент (штангенрейсмас ШР- 250-0,05 по ГОСТ 164-90, штангенциркули ШЦ-I-125-0,1, ШЦ-II-250-630-0,05, ШЦ-III-0-500-0,05 по ГОСТ166 - 89, линейка металлическая 150мм, линейка металлическая 300 мм, линейка металлическая 500 мм по ГОСТ 425-75, микрометр МК25-50, микрометр МК50-75 по ГОСТ6507-90, рулетка 2м Р2УЗК, рулетка 5м Р5УЗК по ГОСТ7502-98, угольник слесарный УШ100x60, УШ160x100, УШ250x150 по ГОСТ 3749-77) - по количеству обучающихся;

- щетка стальная проволочная ручная STAYER Master - по количеству обучающихся;

Средства защиты:

- защитные очки - по количеству обучающихся.

Оборудование участка станков с ЧПУ:

Оборудование:

- Токарно-винторезные станки в количестве 26 шт.:
 - марки А1616 – 16 шт.;
 - марки 1Е61М – 3 шт.;
 - марки ТВ320 – 2 шт.;
 - марки ИЖ ГПД – 2 шт.;
 - марки 1Е61К – 1 шт.
- заточной станок ЗБ634 - 2 шт.
- доводочный станок ЗБ610Д - 2 шт.
- сверлильный станок НС-12 - 1 шт.
- слесарный верстак модели 76И-01, оборудованный подъемно-поворотными тисками (2 шт.)
 - пила механическая. - 1 шт.

Приспособления:

- 3-х к. сверлильные патроны;
- 3-х к. токарные патроны;
- задние вращающиеся центра;
- ключи от патрона;
- ключи от резцедержателя;

Режущий инструмент:

- резцы;
- сверла;
- метчики;
- плашки.

Измерительный инструмент:

- штангенциркуль ШЦ – I;
- штангенциркуль ШЦ – II;
- микрометры гладкие МКМО - 25 мм;
- калибры резьбовые;
- калибры гладкие;

- скобы предельные;
- угломер универсальный;
- шаблоны определения шага резьбы.

Оборудование сварочной лаборатории:

- рабочее место преподавателя;
- посадочные места обучающихся - по количеству обучающихся;
- малоамперный компьютерный дуговой тренажер МТДС-05 (или аналог) – 1

шт.;

- комплект образцов сварных соединений труб и пластин из углеродистой и легированной стали, цветных металлов и сплавов, в т.ч. с дефектами (не менее, чем по три образца со стыковыми швами пластин и труб, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно; не менее, чем по три образца с угловыми швами пластин, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно);

- наглядные пособия (плакаты с схемами и порядком проведения отдельных видов контроля качества, демонстрационные стенды с образцами сварных швов, в которых наблюдаются различные дефекты сварки).

Оборудование лаборатории материаловедения:

- стационарный твердомер Роквелла модели ГН-300 или аналог – 1 шт.;
- стационарный твердомер Бринелля модели ГШ-2 или аналог – 1 шт.;
- машина разрывная испытательная модели ИР 5047-50 или аналог с приспособлениями для испытания на изгиб и сжатие и программным обеспечением для проведения испытания и обработки результатов – 1 компл.;
- маятниковый копер модели JB-300В или аналог – 1 шт.
- образцы в виде пластин или дисков из различных металлов – 1 компл.
- рабочее место преподавателя (лаборанта).

Оборудование лаборатории электротехники и сварочного оборудования:

Комплект оборудования лабораторных стендов, в том числе:

- основы электротехники и электроники;
- электронная лаборатория;
- исследование асинхронных машин;
- исследование машин постоянного тока;
- однофазные трехфазные трансформаторы;
- измерение электрических величин.

Оборудование станочных мастерских:

- точильно-шлифовальный станок модели ТШ-3 или аналог – 1 шт.;
- токарный станок модели JETGHB1340A или аналог – 1 шт.;
- ленточно-пильный станок модели СТЛП-350или аналог – 1 шт.;
- токарно-винторезный станок модели 16ТВН 25/1000 или аналог – 1 шт.;
- широко универсальный фрезерный станок модели 6Т82Ш или аналог – 1 шт.;
- плоско-шлифовальный станок модели ЗД 711 АФ-10 или аналог – 1 шт.;
- радиально-сверлильный станок модели МН-25Л или аналог – 1 шт.

Перечень необходимого набора инструментов и оборудования сварочного полигона:

- рабочее место преподавателя;
- место для проведения визуального и измерительного контроля;
- вытяжная и приточная вентиляция;
- сварочные посты;
- измерительный инструмент для контроля сборки соединений под сварку и определения размеров сварных швов(универсальные шаблоны сварщика УШС-3,
- источник питания сварочной дуги постоянного тока для ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми электродами марок Выпрямитель

для дуговой сварки ВД-306 АУЗ, Сварочный инвертор Telwin Technology 220 HD- не менее 5 шт.;

-источник питания сварочной дуги постоянного тока для частично-механизированной сварки с импульсным управлением марки Форсаж-500 с механизмом подачи проволоки

Полуавтомат Telwin TELMIG 200/2 TURBO с импульсным управлением (или аналоги)-не менее 5 шт.;

-электрододержатель марок DE2400, ЭД-40М Корд с кабелем сварочным КГ1х35 (сечением 35мм^2) длиной 5 метров (или аналоги)—по 1 шт. на один сварочный пост ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми электродами;

-зажим заземления марок ОК-4 ground clamp, NEVADA 6 (или их аналоги) с кабелем

Сварочным КГ1х-35 (сечением 35мм^2) длиной 5 метров (или аналоги)—по 1 шт. на один

сварочный пост ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми электродами;

-сварочная горелка Форсаж-Adicor Binzel ABITIG GRIP26(7S3.SK043.52.00.000.06с кабелем КГ1х35 длиной 4 м, газовым штуцером NW5RU и вилкой SP1310/P2) (или аналог) в комплект с керамическими соплами и цангами различных диаметров—по 1 шт. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;

-зажим заземления марок ОК4 ground clamp, NEVADA 6 (или аналоги) с кабелем сварочным КГ1х35 (сечением 35мм^2) длиной 5 метров (или аналоги)—по 1 шт. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;

-шланговый пакет с газовой горелкой MIGER GOPLUS36TORCH (или аналог)—по 1 шт. на один сварочный пост частично механизированной сварки;

-зажим заземления марок ОК4groundclamp,NEVADA6(или аналоги) с кабелем сварочным КГ1х35 (сечением 35мм²) длиной 5 метров (или аналоги)–по 1шт.на один сварочный пост частично механизированной сварки;

-станок для заточки вольфрамовых электродов марки EWMTGM40230PORTA (или аналог)– 1 шт.;

-угловая шлифовальная машина марки MAKITA9565CV(или аналог) для подготовки

кромки и зачистки швов после сварки с металлическими щетками, подходящими ей по размеру- не менее1 шт. на двоих обучающихся;

- сварочная маска КОРУНД-2 («КАРБОН» с фильтром 9100V) со светофильтром «хамелеон» (или аналог)– по количеству обучающихся;

костюм сварщика, комбинированный с спилком по ГОСТРИСО11611-2011-по количеству обучающихся;

-ботинки кожаные «Сварщик» с композитным подноском (или аналог) по ГОСТ 28507-99 -по количеству обучающихся;

- краги ЗЕВС 136-0204-01 (или аналог) по ГОСТ Р 12.4.246-2008 - по количеству обучающихся;

- сварочные перчатки TAVR(или аналог) для аргонодуговой сварки по ГОСТ Р12.4.246-2008 -по количеству обучающихся;

-наушники противошумныеЗМ 6118 (или аналог)-по количеству обучающихся;

-печь для прокали электродов марки ПСПЭ 50-400 (или аналог)– 1шт.;

-наружный центратор для сборки труб ЦЗН-111(илианалог)(дляØдо114мм),ЦЗН-151(или аналог) (дляØ159-168мм),ЦЗН-211(или аналог)(дляØ216мм),ЦЗН-271(или аналог) (для Ø 273 мм)– по 1 типуразмеру на каждую сварочную кабину;

-набор приспособлений для сварки SP1005(или аналог)-неменее1компл..на двоих обучающихся;

- защитные очки для шлифовки 3М ПРЕМИУМ (или аналог) - по количеству обучающихся;
- молоток с металлической ручкой для удаления шлака BLUEWELD (или аналог)-по количеству сварочных постов ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми электродами;
- зубило слесарное (или аналог) по ГОСТ 7211-86 -по количеству обучающихся;
- разметочный инструмент (чертилка по металлу типа Г2 по ГОСТ 24473-80, кернер по ГОСТ 7213-72 –или аналоги)-по количеству обучающихся;
- напильники плоские; квадратные; трехгранные; ромбические; ножовочные;
- полукруглые; круглые (или аналоги) по ГОСТ 1465-80 – по одному каждого типа по количеству обучающихся;
- щетка стальная проволочная ручная STAYER Master (или аналог)-по количеству обучающихся;
- щетка из нержавеющей стали проволочная ручная STAYER Master (или аналог)-по количеству обучающихся;
- молоток слесарный стальной 500гр.(или аналог) по ГОСТ 2310-77-по количеству обучающихся;
- линейка металлическая 500 мм (или аналог) по ГОСТ 425-75 - по количеству обучающихся;
- угольник поверочный слесарный плоский 90⁰250x160(или аналог) по ГОСТ 3749-77 по количеству обучающихся;
- угольник магнитный универсальный MAG615 для сварки Smart&Solid (или аналог)- по одному на каждый сварочный пост;
- приспособления для сварки труб и листов во всех пространственных положениях- по одному на каждый сварочный пост;
- баллон аргоновый 40 литров по ГОСТ 949-73 –по 2шт. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;

-баллон углекислотный 40 литров по ГОСТ949-73–по2шт.на один сварочный пост частично механизированной сварки;

- регулятор расхода газа марки У-30-КР2П - по 1 шт. на один сварочный пост частично механизированной сварки;

-регулятор расхода газа марки АР-40-КР1-по1шт.на один сварочный пост ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом;

-рукава по ГОСТ 9356-75I класс-12мм–не менее 5м на один сварочный пост ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом или частично механизированной сварки;

-ковёр диэлектрический резиновый 1000х1000 по ГОСТ4997-75– по1шт.наодин сварочный пост.

Технические средства обучения:

-компьютеры с лицензионным программным обеспечением;

-мультимедийный проектор;

-экран.

3.2.2 Требования к оснащённости баз практик

В соответствии с ФГОС СПО по специальности 22.02.06 раздел основной профессиональной образовательной программы «Учебная и производственная практики» является обязательным и представляют собой вид учебных занятий, непосредственно ориентированных на профессионально-практическую подготовку обучающихся. В период практик закрепляются знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов, вырабатываются практические навыки, что способствует комплексному формированию общекультурных (универсальных) и профессиональных компетенций обучающихся.

Учебная практика проводится в мастерских колледжа при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и может реализоваться как концентрированно в несколько периодов, так, и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

Производственная практика является завершающим этапом освоения профессиональных модулей и проводится на промышленных площадках, объектах и подразделениях предприятий; преддипломная практика – в организациях, предприятиях, соответствующих по направлению деятельности тематике дипломного проекта (работы).

Общие требования к подбору баз практики: наличие квалифицированного персонала, оснащённость современным оборудованием. Особое внимание обращается на организацию рабочих мест, которая производится в соответствии с требованиями правил, норм и инструкций по безопасным приёмам работы, охраны труда и производственной санитарии.

Места и условия проведения практик оговорены в договорах со следующими организациями: ООО «Ремонтно-механический завод «Газпромнефть-ОНПЗ»; ООО «Нефтехимремонт»; ООО «Автоматика-сервис».

В процессе прохождения практики обучающиеся находятся на рабочих местах и выполняют часть обязанностей штатных работников, как внештатные работники, а при наличии вакансии практикант может быть зачислен на штатную должность с выплатой заработной платы. В процессе прохождения практики обучающиеся ведут дневники.

3.3 Требования к информационным учебно-методическим условиям.

3.3.1 Требования к информационно-коммуникационным ресурсам, соответствующим заявленным в программе результатам подготовки выпускников.

Реализация ППССЗ обеспечивает:

- выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с

использованием персональных компьютеров и компьютерных тренажеров, имитирующих различные способы сварки и пространственные положения;

- освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в Колледже или в организациях в зависимости от специфики вида деятельности.

Колледж обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного продукта.

3.3.2 Требования обеспеченности каждого обучающегося современными учебными, учебно-методическими печатными и/или электронными изданиями, учебно-методической документацией и материалами.

ППССЗ обеспечена учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам, МДК и ПМ.

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

Реализация ППССЗ обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППССЗ. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечиваются доступом к сети «Интернет».

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

Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

3.3.3 Требования к фонду дополнительной литературы, в том числе к официальным справочно-библиографическим и периодическим изданиям, отечественным и зарубежным журналам.

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

Каждому обучающемуся обеспечивается доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 6 наименований отечественных журналов.

Колледж предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе образовательными организациями, доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

4 МЕТОДИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ, ОПРЕДЕЛЯЮЩАЯ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

4.1 Учебный план (приложение №1):

4.1.1 План учебного процесса

4.1.2 Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

4.1.3 Календарный учебный график

4.1.4 Пояснительная записка

4.2 Перечень рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и иных компонентов программы (приложение №2)

Компоненты программы	
код	наименование
1	2
ОУД.00	Общеобразовательный цикл
	Базовые дисциплины
ОУД.01	Русский язык.
ОУД.02	Литература
ОУД.03	Иностранный язык
ОУД.04	Физическая культура
ОУД.05	История.
ОУД.06	Химия
ОУД.07	Основы безопасности жизнедеятельности
ОУД.08	Обществознание (включая экономику и право)
ОУД.09	Биология
ОУД.10	География
	Профильные дисциплины
ОУД.11	Математика
ОУД.12	Информатика и ИКТ
ОУД.13	Физика.
	Дополнительные дисциплины
ОУД.14	Основы психологии
ОГСЭ.00	Общий гуманитарный и социально-экономический цикл
ОГСЭ.01	Основы философии
ОГСЭ.02	История
ОГСЭ.03	Иностранный язык
ОГСЭ.04	Физическая культура
ЕН.00	Математический и общий естественно-научный цикл
ЕН.01	Математика
ЕН.02	Информатика
ЕН.03	Физика

П.00	Профессиональный цикл
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины
ОП.01	Информационные технологии в профессиональной
ОП.02	Правовое обеспечение профессиональной деятельности
ОП.03	Основы экономики организации
ОП.04	Менеджмент
ОП.05	Охрана труда
ОП.06	Инженерная графика
ОП.07	Техническая механика
ОП.08	Материаловедение
ОП.09	Электротехника и электроника
ОП.10	Метрология, стандартизация и сертификация
ОП.11	Безопасность жизнедеятельности
ОП.12	Оформление конструкторской документации
ПМ.00	Профессиональные модули
ПМ.01	Подготовка и осуществление технологических процессов
МДК.01.01	Технология сварочных работ
МДК.01.02	Основное оборудование для производства сварных конструкций
ПМ.02	Разработка технологических процессов и проектирование изделий
МДК.02.01	Основы расчета и проектирования сварных конструкций
МДК.02.02	Основы проектирования технологических процессов
ПМ.03	Контроль качества сварочных работ
МДК.03.01	Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций
ПМ.04	Организация и планирование сварочного производства
МДК.04.01	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке
ПМ.05	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (электрогазосварщик)
МДК.05.01	Выполнение работ по профессии электрогазосварщик
УП.00	Учебная практика
ПП.00	Производственная практика по профилю специальности
ПДП	Практика преддипломная

4.3 Фонды оценочных средств (приложение №3)

4.4 Методические рекомендации по выполнению лабораторных, практических, самостоятельных, курсовых работ; выпускной квалификационной работы (приложение № 4)

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
К РАБОЧЕМУ УЧЕБНОМУ ПЛАНУ
ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ СРЕДНЕГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
(ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА)
*22.02.06 Сварочное производство***

Настоящий учебный план основной образовательной программы среднего профессионального образования (далее – ООП) разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по специальности 22.02.06 Сварочное производство, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2014 г. N 350.

Настоящий учебный план разработан с учетом:

- профессионального стандарта «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н;

- требований к компетенции WSR «Сварочные технологии»;

- интересов работодателей в части освоения дополнительных видов профессиональной деятельности, обусловленных требованиями к трудовым функциям.

В процессе обучения по ООП студенты осваивают программу профессионального обучения 19756 Электрогазосварщик с присвоением квалификационного разряда по профессии.

Настоящий учебный план разработан в соответствии федеральными, региональными нормативными актами и локальными нормативными актами Колледжа, регламентирующими образовательную деятельность.

Организация учебного процесса и режим занятий

Продолжительность учебной недели – шестидневная.

Продолжительность занятий – занятия сгруппированы парами по 45 минут, между занятиями предусмотрен 5-минутный перерыв.

Текущий контроль знаний регламентирован локальным нормативным актом Колледжа. Особенности текущего контроля знаний отражены в рабочих программах и комплектах оценочных средств учебных дисциплин, профессиональных модулей.

На основании ст. 58 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации" локальным нормативным актом Колледжа определены формы и порядок проведения промежуточной аттестации студентов.

Время на проведение консультаций отведено в соответствии с требованиями соответствующего ФГОС СПО.

Порядок проведения учебной и производственной практик определен локальным нормативным актом Колледжа и рабочими программами практик.

Порядок организации самостоятельной работы студентов определен локальным нормативным актом Колледжа и рабочими программами учебных дисциплин и профессиональных модулей.

Государственная итоговая аттестация регламентирована локальным нормативным актом Колледжа и программой государственной итоговой аттестации.

Проведение квалификационного экзамена для присвоения студентам квалификационного разряда по рабочей профессии Лаборант химического анализа осуществляется в соответствии с локальным нормативным актом Колледжа.

Общеобразовательный цикл

ООП реализуется на базе основного общего образования. Общеобразовательный цикл разработан:

- на основании приказа Минобрнауки РФ от 9 марта 2004 г. N 1312 "Об утверждении федерального базисного учебного плана и примерных учебных планов для образовательных учреждений Российской Федерации, реализующих программы общего образования";

- с учетом приказа Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. N 413 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования";

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

- на основании локального нормативного акта Колледжа.

В период освоения программы среднего общего образования за счет времени, отведенного на самостоятельную работу, студенты выполняют индивидуальный проект.

Формирование вариативной части ООП

По согласованию с предприятием-работодателем вариативная часть ООП направлена на:

- расширение и углубление подготовки, определяемой содержанием ФГОС СПО;
- формирование компетенций, предусмотренных ФГОС СПО по специальности Аналитический контроль качества химических соединений;
- освоение новых профессиональных компетенций в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н; требованиями к компетенции WSR «Сварочные технологии».

Часы вариативной части распределены следующим образом:

1) увеличено количество часов обязательной нагрузки на освоение обязательной части общепрофессионального цикла – 336 часов, самостоятельной работы обучающихся – 178 часов, максимальной нагрузки – 514 часов, в том числе:

- ОП.01. Информационные технологии в профессиональной деятельности– на освоение обязательной части дисциплины – 18 часов, самостоятельной работы обучающихся – 10 часов, максимальной нагрузки – 28 часов;

- ОП.02. Правовое обеспечение профессиональной деятельности– на освоение обязательной части дисциплины – 14 часов, самостоятельной работы обучающихся – 6 часов, максимальной нагрузки – 20 часов;

- ОП.03. Основы экономики организации– на освоение обязательной части дисциплины – 18 часов, самостоятельной работы обучающихся – 10 часов, максимальной нагрузки – 28 часов;

- ОП.04. Менеджмент– на освоение обязательной части дисциплины – 18 часов, самостоятельной работы обучающихся – 10 часов, максимальной нагрузки – 28 часов;

- ОП.05. Охрана труда– на освоение обязательной части дисциплины – 18 часов, самостоятельной работы обучающихся – 4 часа, максимальной нагрузки – 22 часа;

- ОП.06. Инженерная графика– на освоение обязательной части дисциплины – 52 часа, самостоятельной работы обучающихся – 28 часов, максимальной нагрузки – 80 часов;

- ОП.07. Техническая механика – на освоение обязательной части дисциплины – 52 часа, самостоятельной работы обучающихся – 28 часов, максимальной нагрузки – 80 часов;

- ОП.08. Материаловедение – на освоение обязательной части дисциплины – 52 часа, самостоятельной работы обучающихся – 28 часов, максимальной нагрузки – 80 часов;

- ОП.09. Электротехника и электроника – на освоение обязательной части дисциплины – 52 часа, самостоятельной работы обучающихся – 28 часов, максимальной нагрузки – 80 часов;

- ОП.10. Метрология, стандартизация и сертификация – на освоение обязательной части дисциплины – 18 часов, самостоятельной работы обучающихся – 10 часов, максимальной нагрузки – 28 часов;

- ОП.12. Оформление конструкторской документации – на освоение обязательной части дисциплины – 24 часа, самостоятельной работы обучающихся – 16 часов, максимальной нагрузки – 40 часов.

2) увеличено количество часов обязательной нагрузки на освоение обязательной части профессиональных модулей – 564 часа, самостоятельной работы обучающихся – 272 часа, максимальной нагрузки – 836 часа, в том числе:

- ПМ01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций – на освоение обязательной части модуля – 160 часов, самостоятельной работы обучающихся – 84 часа, максимальной нагрузки – 244 часа;

- ПМ02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий – на освоение обязательной части модуля – 198 часов, самостоятельной работы обучающихся – 102 часа, максимальной нагрузки – 300 часов;

- ПМ03 Контроль качества сварочных работ – 80 часов, самостоятельной работы обучающихся – 32 часа, максимальной нагрузки – 112 часов;

- ПМ04 Организация и планирование сварочного производства – 20 часов, самостоятельной работы обучающихся – 30 часов, максимальной нагрузки – 54 часа;

- ПМ05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Электрогазосварщик) – на освоение обязательной части модуля – 106 часов, самостоятельной работы обучающихся – 24 часа, максимальной нагрузки – 130 часов.

Формы проведения консультаций

ООП предусмотрено проведение консультаций: групповых, индивидуальных. Возможно проведение консультаций в дистанционной форме. Количество часов консультаций на каждый учебный год предусмотрено из расчета 4 часа на каждого студента.

Выполнение курсовых работ/курсовых проектов

Настоящим учебным планом предусмотрено выполнение курсовых работ по следующим МДК:

- МДК.02.01 Основы расчета и проектирования сварных конструкций
- МДК.02.02 Основы проектирования технологических процессов
- МДК.04.01 Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке

Формы проведения промежуточной аттестации

Локальным нормативным актом Колледжа предусмотрены следующие формы промежуточной аттестации:

- оценка по текущей успеваемости;
- зачет;
- дифференцированный зачет;
- экзамен;
- экзамен квалификационный.

Настоящим учебным планом предусмотрено следующее количество недель промежуточной аттестации:

- 1 курс – 2 недели;
- 2 курс – 2 недели;
- 3 курс – 1 неделя;
- 4 курс – 2 недели.

Количество зачетов (без учета зачетов по физической культуре) и экзаменов предусмотрено настоящим учебным планом следующее:

Курс	Количество зачетов	Количество дифференцированных зачетов	Количество экзаменов, в т.ч. экзаменов квалификационных
1 курс	-	10	3
2 курс	3	6	4
3 курс	1	8	1
4 курс	-	10	4

Оценка по текущей успеваемости (как форма промежуточной аттестации) определяется на последнем занятии в семестре и представляет собой метод контрольных точек. Контрольными точками должны быть охвачены основные разделы учебной дисциплины/междисциплинарного курса. Количество контрольных точек определяет преподаватель в зависимости от объема часов, отведенных на изучение УД, МДК. Минимальное количество контрольных точек по отдельной УД, отдельному МДК – три. Оценкой по текущей успеваемости (как результат промежуточной аттестации) считается среднее арифметическое значение результатов контрольных точек. Положительную оценку в период промежуточной аттестации студент может получить при прохождении всех контрольных точек и выполнении всех лабораторно-практических работ (при наличии в учебном плане) с результатом не ниже «удовлетворительно».

Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет времени, отведенного на изучение дисциплины, междисциплинарного курса, практики.

Экзамены, в том числе экзамены квалификационные проводятся в дни, освобожденные от других видов учебной нагрузки. Расписание экзаменов доводится до сведения студентов не позднее 2 недель до начала экзаменационной сессии.

Для проведения текущего контроля качества подготовки студентов и промежуточной аттестации формируется фонд оценочных средств (далее – ФОС), разрабатываемый в соответствии с учебным планом.

ФОС – это набор комплектов оценочных средств, предназначенных для аттестации обучающихся по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

ФОС формируется и оформляется в соответствии с требованиями локальных нормативных актов Колледжа. Рассмотрение, согласование и утверждение КОС по УД, МДК и ПМ осуществляется в сроки, установленные локальными нормативными актами Колледжа.

Производственная практика

Данным учебным планом предусмотрено проведение практик: учебной, производственной (по профилю специальности), производственной (преддипломной). Количество недель практики по семестрам и профессиональным модулям распределено следующим образом:

Наименование профессионального модуля	Учебная практика, кол-во недель/семестр	Производственная практика (по профилю специальности), кол-во недель/семестр
ПМ.01 Подготовка и	2 недели/6 семестр	1 неделя/7 семестр

осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций		2 недели/8 семестр
ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий	1 неделя/6 семестр 1 неделя/7 семестр	2 недели/8 семестр
ПМ.03 Контроль качества сварочных работ	1 неделя/6 семестр 1 неделя/7 семестр	2 недели/8 семестр
ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства	2 недели/6 семестр	2 недели/8 семестр
ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (электрогазосварщик)	1 неделя/5 семестр 2 недели/6 семестр	1 неделя/7 семестр 4 недели/8 семестр
Итого недель практики	11 недель	14 недель
Производственная практика (преддипломная) 4 недели/8 семестр		

По результатам каждого вида практики проводится дифференцированный зачет.

Места и условия проведения практик договорами, заключенными Колледжем с предприятиями/ организациями/ индивидуальными предпринимателями.

Формы проведения государственной итоговой аттестации

На государственную итоговую аттестацию в данном учебном плане отводится 6 недель: 4 недели – на подготовку выпускной квалификационной работы, 2 недели – на защиту выпускной квалификационной работы. Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты дипломного проекта. Расписание государственной итоговой аттестации доводится до сведения студентов не позднее, чем за один месяц до начала.