

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 ВF 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 4м, 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 OK4groundclamp,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 аргодуговой 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)-не менее1компл..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 аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;

-рукава по ГОСТ 9356-75I класс-12мм–не менее 5м на один сварочный пост ручной аргонодуговой 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.