

КОМПЛЕКСНАЯ ПРОГРАММА
РАЗВИТИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ТАМБОВСКОЙ ОБЛАСТИ НА 2011-2015 ГОДЫ

Базовые отрасли оборонно-промышленного комплекса

Системообразующие предприятия региона:

ОАО «Тамбовский завод «Комсомолец» имени Н.С. Артемова»
(ОАО «ЗАВКОМ»)

ОАО «Тамбовский завод «Революционный труд» (ОАО «Концерн
«Созвездие»)

ОАО «Тамбовский научно-исследовательский институт радиотехники
«Эфир» (ОАО «Концерн «Созвездие»)

«Тамбовский завод «Октябрь» (ОАО «Концерн «Созвездие»)

ОАО «Завод «Тамбоваппарат» (ОАО «Концерн «Созвездие»)

ОАО «Корпорация «Росхимзащита»

ОАО «Тамбовский завод Электроприбор» (ОАО «Корпорация
«Аэрокосмическое оборудование»)

ОАО «Мичуринский завод «Прогресс» (ОАО «Корпорация
«Аэрокосмическое оборудование»)

ОАО «Тамбовмаш»

Тамбовский пороховой завод

ФГУП «Котовский завод пластмасс»

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ
ПРОГРАММА**

среднее профессиональное образование

(программа подготовки квалифицированных рабочих)

15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

ПАСПОРТ

ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КЛАСТЕР
«ПРОМЫШЛЕННОСТЬ»

Тамбов, 2014

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ
основной профессиональной образовательной программы
среднего профессионального образования
(программа подготовки квалифицированных рабочих) по профессии
15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования (программа подготовки квалифицированных рабочих) по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» соответствует Федеральному государственному образовательному стандарту в части требований к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы и учебному плану, разработанному в соответствии с потребностями работодателей и особенностями развития оборонно-промышленного комплекса Тамбовского региона.

Организация разработчик:

Тамбовское областное государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования «Приборостроительный колледж»

Программа рассмотрена и рекомендована областным методическим объединением по укрупненной группе специальностей и профессий «Машиностроение, металлургия и металлообработка».

Протокол № 2 от «31» сентября 2014 г.

СОГЛАСОВАНО:
Булах Сергей Витальевич,
Генеральный директор открытого
акционерного общества
«Тамбовский завод «Комсомолец»
имени Н.С.Артемова»

«03» сентября 2014 г.

СОГЛАСОВАНО:
Юрченко Александр Алексеевич,
Директор ТОГБОУ СПО
«Приборостроительный колледж»

«03» сентября 2014 г.

АННОТАЦИЯ

Основная профессиональная образовательная программа составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии начального профессионального образования 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 588 от «12» ноября 2009 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 15532 от 11 декабря 2009 г.).

Программа разработана коллективом ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» и работниками ОАО «ЗАВКОМ» с учетом рекомендаций ОАО «Тамбоваппарат», ОАО «Тамбовский завод «Электроприбор» и ОАО «Тамбовгальванотехника имени С.И. Лившица».

В состав ОПОП входят: общепрофессиональный цикл объемом 289 часов аудиторной нагрузки и профессиональный цикл объемом 1372 часа, включающий профессиональные модули (580 час.), учебную практику (576 час.) и производственную практику (216 час.).

Программа направлена на подготовку выпускников к следующим видам профессиональной деятельности: ВПД 1. Подготовительно-сварочные работы. ВПД 2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях. ВПД 3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление. ВПД 4. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.

В целях повышения эффективности подготовки выпускников к требованиям регионального рынка труда по заявке ОАО «ЗАВКОМ» профессиональный модуль – ПМ.02 «Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях» дополнен профессиональными компетенциями, которые отражают требования работодателя, но не отражены в ФГОС:

ПК 2.7. Выполнять настройку режимов сварки сварочных инверторных аппаратов для изготовления ёмкостей из алюминия и его сплавов.

ПК 2.8. Выполнять ручную аргодуговую сварку неплавящимся электродом ёмкостей из алюминия и его сплавов.

ПК 2.9. Выполнять механизированную дуговую сварку плавящимся электродом в защитных газах ёмкостей из алюминия и его сплавов.

С учетом рекомендаций ОАО «Тамбоваппарат», ОАО «Тамбовский завод «Электроприбор» и ОАО «Тамбовгальванотехника имени С.И. Лившица» ВПД 1. дополнен рядом профессиональных компетенций: ПК 1.5. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты, ПК 1.6. Использовать экипировку и противопожарную технику, ПК 1.7. Осуществлять самомаркетинг на профессиональном рынке труда, ПК 1.8. Планировать квалификационный и карьерный рост, что усиливает практико-

ориентированных характер ОПОП.

Учебная практика осуществляется в учебно-производственных мастерских ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж», являющихся по уровню обеспеченности материальной базой проведения регионального этапа международной олимпиады «WorldSkillsRussia».

Производственная практика проводится на сварочных участках ОАО «ЗАВКОМ», ОАО «Тамбоваппарат», ОАО «Тамбовгальванотехника им. С.И. Лившица».

Организация-разработчик:

ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»

Разработчики:

Булах Сергей Витальевич, Генеральный директор ОАО «ЗАВКОМ»;

Черных Дмитрий Анатольевич, главный сварщик ОАО «ЗАВКОМ»;

Дородько Оксана Николаевна, заместитель директора по УР ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Мешкова Татьяна Николаевна, заместитель директора по УПР ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж», кандидат филологических наук;

Воронцов Евгений Борисович, заместитель директора по НМР ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Бабин Лев Павлович, методист ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Бородин Игорь Викторович, преподаватель высшей категории ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Быкасов Анатолий Павлович, мастер производственного обучения первой категории ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Вориженков Владимир Иванович, преподаватель-организатор ОБЖ первой категории ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Кульгускина Екатерина Ивановна, преподаватель первой категории, председатель цикловой (предметной) комиссии экономических дисциплин ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Милованова Надежда Николаевна, преподаватель специальных дисциплин высшей категории, председатель цикловой (предметной) комиссии дисциплин металлообработки ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Насекина Ольга Николаевна, преподаватель первой категории, педагог-психолог ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Шумкова Антонина Алексеевна, преподаватель специальных дисциплин первой категории ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

Яковлева Елена Петровна, преподаватель специальных дисциплин высшей категории ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж».

Программа рассмотрена и одобрена на заседании цикловой (предметной) комиссии дисциплин металлообработки.

Протокол № ____ от « ____ » _____ 2014 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения
 - 1.1. Основная профессиональная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих
 - 1.2. Нормативно-правовые основы разработки основной профессиональной образовательной программы
 - 1.3. Общая характеристика ОПОП профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»
 - 1.3.1. Цель разработки ОПОП
 - 1.3.2. Миссия ОПОП
 - 1.3.3. Нормативный срок освоения программы
 - 1.3.4. Трудоемкость ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»
 - 1.3.5. Возможные дальнейшие образовательные траектории выпускников
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы
 - 2.1 Область и объекты профессиональной деятельности
 - 2.2 Виды профессиональной деятельности и компетенции
 - 2.3. Дополнительные профессиональные компетенции
3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса
 - 3.1. Базисный учебный план
 - 3.2. Учебный план
 - 3.3. Годовой календарный учебный график
 - 3.4. Программы учебных дисциплин и профессиональных модулей ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»
 - 3.5. Фонд оценочных средств
4. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы
5. Оценка результатов освоения основной профессиональной образовательной программы
 - 5.1. Контроль и оценка достижений обучающихся
 - 5.2. Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы
 - 5.3. Организация итоговой государственной аттестации

1. Общие положения

1.1. Основная профессиональная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих

Основная профессиональная образовательная программа (ОПОП) профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» реализуется ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» по программе подготовки квалифицированных рабочих на базе основного общего образования.

ОПОП представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную колледжем с учетом требований регионального рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 588 от «12» ноября 2009 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 15532 от 11 декабря 2009 г.).

ОПОП регламентирует цель, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии организации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» и включает в себя учебный план, рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, фонд оценочных средств (ФОС) и другие методические материалы, обеспечивающие качественную подготовку обучающихся.

ОПОП профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» ежегодно пересматривается и обновляется в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ дисциплин, рабочих программ профессиональных модулей, фонда оценочных средств (ФОС), методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся.

ОПОП профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» реализуется в совместной образовательной, научно-методической, производственной, общественной и иной деятельности обучающихся и работников колледжа.

1.2. Нормативно-правовые основы разработки основной профессиональной образовательной программы

Основная профессиональная образовательная программа – комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку качества подготовки обучающихся и выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Нормативную правовую основу разработки основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» составляют:

– Федеральный закон Российской Федерации от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, N 53, ст. 7598);

– Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по профессии начального профессионального образования 150709.02 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 588 от «12» ноября 2009 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 15532 от 11 декабря 2009 г.) 150709.02 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы);

- нормативно-методические документы Минобрнауки России:

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 28.09.2009 № 354 «Об утверждении Перечня профессий начального профессионального образования»;

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 18 апреля 2013 г. № 291 г. Москва «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные образовательные программы среднего профессионального образования». Зарегистрирован в Минюсте РФ 15 мая 2013 г. Регистрационный N 29785;

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 14 апреля 2013 г. № 464 г. Москва «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования». Зарегистрирован в Минюсте РФ 30 июля 2013 г. Регистрационный N 29200;

- Постановление Правительства РФ от 31 августа 2013 г. № 755 «О федеральной информационной системе обеспечения проведения государственной итоговой аттестации обучающихся, освоивших основные образовательные программы основного общего и среднего общего образования, и приема граждан в образовательные организации для получения среднего профессионального и высшего образования и региональных информационных системах обеспечения проведения государственной итоговой аттестации обучающихся, освоивших основные образовательные программы основного общего и среднего общего образования»;

- Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 09.07.2013 №ДЛ-151/17 «О наименовании образовательных учреждений»;

- локальные акты ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»:

- Устав ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

- Положение по формированию основных профессиональных образовательных программ ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»;

- Положение об итоговой аттестации.

1.3. Общая характеристика ОПОП профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

1.3.1. Цель разработки ОПОП ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» – обеспечение реализации программы подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» с учётом формируемой квалификации – электрогазосварщик.

1.3.2. Миссия ОПОП ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» - эффективное участие в программе подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» в рамках функционирования региональной системы подготовки квалифицированных рабочих кадров как одного из каналов реализации «Стратегии развития системы подготовки рабочих кадров и формирования прикладных квалификаций в Российской Федерации на период до 2020 года», формирование у выпускников профессиональных, с учетом запросов работодателей, и общих компетенций, соответствующих требованиям качественного современного профессионального образования и им позволяющих занимать активную, осмысленную позицию на рынке труда

1.3.3. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы подготовки по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» при очной форме получения образования:

– на базе основного общего образования – 2 года 5 месяцев.

1.3.4. Трудоемкость ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

Учебные циклы	Неделя	Часов
Общеобразовательный цикл		
Аудиторная нагрузка	47, 97	1727
Самостоятельная работа		863
Общепрофессиональный цикл		
Аудиторная нагрузка	8, 03	289
Самостоятельная работа		144
Профессиональный цикл		1372
Профессиональные модули		

Аудиторная нагрузка	16,1	580
Самостоятельная работа		275
Физическая культура		
Аудиторная нагрузка	0,9	32
Самостоятельная работа		32
Учебная практика	16	576
Производственная практика	6	216
Промежуточная аттестация	4	
Государственная итоговая аттестация	2	
Каникулярное время	25	
Итого	126	4734

1.3.5. Возможные дальнейшие образовательные траектории выпускников

Выпускник, освоивший ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» имеет возможность предпочтительного выбора дальнейшего пути повышения образовательного уровня:

- по ОПОП подготовки квалифицированных рабочих по профессиям укрупненной группы 15.00.00 «Машиностроение»;
- по ОПОП профессионального обучения (переподготовки) по профессиям 18334 «Сварщик на диффузно-сварочных установках», 18336 «Оператор лазерных установок», 18338 «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки», 18342 «Сварщик на электронно-лучевых сварочных установках»;
- по ОПОП подготовки специалистов среднего звена по специальностям укрупненной группы 15.00.00 «Машиностроение»;
- по ОПОП ВПО группы направлений подготовки и специальностей «Металлургия, машиностроение и материалообработка».

Выпускники также имеют возможность повышения профессиональной квалификации по данной профессии и всем потенциально приобретаемым квалификациям.

Таким образом, перед выпускниками ОПОП ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» открываются широкие возможности реализации принципа непрерывного образования в течение жизни.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

2.1 Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника:

Электросварочные и газосварочные работы.

Объекты профессиональной деятельности выпускника:

- технологические процессы сборки и электрогазосварки конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из различных металлов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

2.2 Виды профессиональной деятельности и компетенции

Выпускник готовится к следующим **видам профессиональной деятельности:**

ВПД 1. Подготовительно-сварочные работы.

ВПД 2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

ВПД 3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление

ВПД 4. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.

Выпускник должен обладать следующими **общими (ОК) компетенциями:**

ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.
-------	---

Выпускник должен обладать следующими **профессиональными компетенциями** (ПК), соответствующими видам профессиональной деятельности

ВПД 1. Подготовительно-сварочные работы

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке
ПК 1.2.	Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.
ПК 1.3.	Выполнять сборку изделий под сварку.
ПК 1.4.	Проверять точность сборки.
ПК 1.5.	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты.
ПК 1.6.	Использовать экобиозащитную и противопожарную технику.
ПК 1.7.	Осуществлять самомаркетинг на профессиональном рынке труда.
ПК 1.8.	Планировать квалификационный и карьерный рост.

ВПД 2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1.	Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 2.3.	Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазматрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 2.4.	Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 2.5.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 2.6.	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
ПК 2.7.	Выполнять настройку режимов сварки сварочных инверторных аппаратов для изготовления ёмкостей из алюминия и его сплавов.
ПК 2.8.	Выполнять ручную аргонодуговую сварку неплавящимся электродом ёмкостей из алюминия и его сплавов.
ПК 2.9.	Выполнять механизированную дуговую сварку плавящимся электродом в защитных газах ёмкостей из алюминия и его сплавов.

ВПД 3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.
ПК 3.2.	Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
ПК 3.3.	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 3.4.	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
ПК 3.5.	Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.
ПК 3.6.	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

ВПД 4. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Выполнять зачистку швов после сварки.
ПК 4.2.	Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.
ПК 4.3.	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварочных швах.
ПК 4.4.	Выполнять горячую правку сложных конструкций.

2.3. Дополнительные профессиональные компетенции

В силу вводного характера в составе ОПОП вида профессиональной деятельности **ВПД 1. «Подготовительно-сварочные работы»** и в целях повышения эффективности подготовки выпускников по профессии 15.02.01. «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» к требованиям регионального рынка труда данный вид профессиональной деятельности дополнен рядом таких профессиональных компетенций как ПК 1.5. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты, ПК 1.6. Использовать экобиозащитную и противопожарную технику, ПК 1.7. Осуществлять самомаркетинг на профессиональном рынке труда, ПК 1.8. Планировать квалификационный и карьерный рост, что усиливает практико-ориентированный характер профессиональной образовательной программы в целом.

По заявке ОАО «Тамбовский завод «Комсомолец» имени Н.С. Артемова» (ОАО «ЗАВКОМ»)

ВПД 2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях дополнен рядом дополнительных профессиональных компетенций: ПК 2.7. Выполнять настройку режимов сварки сварочных инверторных аппаратов для изготовления ёмкостей из алюминия и его сплавов, ПК 2.8. Выполнять ручную аргонодуговую сварку неплавящимся электродом ёмкостей из алюминия и его сплавов, ПК 2.9. Выполнять механизированную дуговую сварку плавящимся электродом в защитных газах ёмкостей из алюминия и его сплавов.

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса

3.1. Базисный учебный план

БАЗИСНЫЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по профессии

15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

(код и наименование профессии)

основная профессиональная образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих

Квалификация: Электрогазосварщик

(код и наименование квалификации)

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения на базе
среднего общего образования – 10 месяцев.

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Время в неделях	Макс. учебная нагрузка обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка, час.		Рекомендуемый курс изучения
				Всего	В том числе лаб. и практ. занятий	
1	2	3	4	5	6	8
	Обязательная часть циклов ОПОП и раздел «Физическая культура»	13	702	468	**	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл		327	218	**	
ОП.01	Основы инженерной графики					
ОП.02	Основы автоматизации производства					
ОП.03	Основы электротехники					
ОП.04	Основы материаловедения					
ОП.05	Допуски и технические измерения					
ОП.06	Основы экономики					
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности			26	**	

П.00	Профессиональный цикл		375	250	**	
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы		375	250		
МДК.01.01	Подготовка металла к сварке					
МДК.01.02	Технологические приёмы сборки изделий под сварку					
МДК.01.03	Гигиена и охрана труда					
МДК.01.04	Эффективное поведение на рынке труда					
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях					
МДК.02.01	Оборудование, техника и технология электросварки					
МДК.02.02	Технология газовой сварки					
МДК 02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах					
МДК 02.04	Технология электродуговой сварки и резки металла					
МДК 02.05	Технология производства сварных конструкций					
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление					
МДК.03.01	Наплавка дефектов подмеханическую обработку и пробное давление					
МДК 03.02	Технология дуговой наплавки деталей					
МДК 03.03	Технология газовой наплавки					

МДК.03.04	Технология автоматического и механизированного наплавления					
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений					
МДК 04.01	Дефекты и способы испытания сварных швов					
ФК.00	Физическая культура		64	32	**	
	Вариативная часть циклов ОПОП	3	162	108	**	
	Всего по циклам и разделу «Физическая культура»	16	864	576	**	
УП.00.	Учебная практика (производственное обучение)	22		792		
ПП.00.	Производственная практика					
ПА.00	Промежуточная аттестация	1				
ГИА.00	Государственная (итоговая) аттестация	2				
ГИА.01	Защита выпускной квалификационной работы	2				
ВК.00	Время каникулярное	2				
	Всего	43				

Нормативный срок освоения основной профессиональной образовательной программы по подготовке квалифицированных рабочих на базе основного общего образования при очной форме обучения увеличивается на 73 недели из расчёта: теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) – 57 недель, промежуточная аттестация – 3 недели, каникулярное время – 13 недель.

Общеобразовательный цикл основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» формируется в соответствии с «Разъяснения по реализации федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования (профильное обучение) в пределах основных профессиональных образовательных программ начального профессионального или среднего

профессионального образования, формируемых на основе федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального и среднего профессионального образования» (Письмо Департамента профессионального образования Минобрнауки России от 20.10.2010 № 12-696).

Общеобразовательный цикл основной профессиональной образовательной программы ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» реализуется на базе МБОУ СОШ №5 им. Ю.А. Гагарина г. Тамбова на основании договора о сотрудничестве в сфере образования, заключенного в целях обеспечения качественного освоения общеобразовательных предметов в ходе реализации программы среднего общего образования в пределах основных профессиональных образовательных программ подготовки квалифицированных рабочих и специалистов среднего звена (Приложение).

3.2. Учебный план

Утверждаю
Директор ТОГБОУ СПО
«Приборостроительный колледж»
_____ А.А. Юрченко
« ___ » _____ 2014 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

основной профессиональной образовательной программы
подготовки квалифицированных рабочих
ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж»

по профессии начального профессионального образования
15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Квалификация: Электрогазосварщик

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения 2 года и 5 мес.
на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального
образования – технический

1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика		Промежуточная аттестация	Государственная (итоговая) аттестация	Каникулы	Всего (по курсам)
			по профилю профессии/специальности	преддипломная (для СПО)				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I курс	33	6	-	-	1	-	12	52
II курс	29	10	-	-	2	-	11	52
III курс	11	-	6	-	1	2	2	22
Всего	73	16	6	-	4	2	25	126

1. План учебного процесса

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час.)					Распределение обязательной аудиторной нагрузки по курсам и семестрам/триместрам (час. в семестр)				
			максимальная	самостоятельная учебная работа	Обязательная аудиторная			I курс		II курс		III курс
					всего занятий	В т.ч.		1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.
						Лекций, уроков	Лаб. и пркт. ич.	17 нед.	22 нед.	17 нед.	22 нед.	18 нед.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
О.00	Общеобразовательный цикл	Зз /7дз/ 5э	2590	863	1727	1226	501	391	506	357	473	0
ОДБ.01	Русский язык	-, -, -, Э, -	117	39	78	78	0	17	22	17	22	0
ОДБ.02	Литература	-, -, -, дз, -	292	97	195	195	0	34	44	51	66	0
ОДБ.03	Иностранный язык	-, -, -, дз, -	234	78	156	0	156	34	44	34	44	0
ОДБ.04	История	-, Э, -, -, -	175	58	117	117	0	51	66	0	0	0
ОДБ.05	Обществознание	-, -, -, дз, -	234	78	156	156	0	51	66	17	22	0
ОДБ.06	Химия	-, -, -, дз, -	117	39	78	58	20	17	22	17	22	0
ОДБ.07	Биология	-, -, -, дз, -	117	39	78	78	0	17	22	17	22	0
ОДБ.018	Физическая культура	з, з, з, дз, -	351	117	234	8	226	51	66	51	66	0
ОДБ.09	ОБЖ	-, -, -, дз, -	117	39	78	59	19	17	22	17	22	0
ОДП.01	Математика	-, -, -, Э, -	443	148	295	295	0	51	88	68	88	0
ОДП.02	Физика	-, -, -, Э, -	258	86	172	142	30	51	44	34	43	0
ОДП.03	Информатика и ИКТ	-, -, -, Э, -	135	45	90	40	50	0	0	34	56	0
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	-/4 дз/3э	433	144	289	140	149	0	0	68	66	155
ОП.01	Основы инженерной графики	-, -, -, дз, -	59	20	39	7	32	0	0	17	22	0
ОП.02.	Основы автоматизации производства	-, -, -, Э, -	58	19	39	20	19	0	0	17	22	0
ОП.03.	Основы электротехники	-, -, -, дз	48	16	32	16	16	0	0	0	0	32
ОП.04.	Основы материаловедения	-, -, -, Э	124	41	83	49	34	0	0	34	22	27
ОП.05.	Допуски и технические измерения	-, -, -, Э	48	16	32	22	10	0	0	0	0	32
ОП.06.	Основы экономики	-, -, -, дз	48	16	32	16	16	0	0	0	0	32
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	-, -, -, дз	48	16	32	10	22	0	0	0	0	32

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
П.00	Профессиональный цикл	-/20дз/5э	1647	275	1372	310	270	221	286	187	253	425
ПМ.00	Профессиональные модули	-/19дз/5э	1647	275	1372	310	270	221	286	187	253	425
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы	ЭК	290	69	221	83	54	81	46	0	0	94
МДК.01.01	Подготовка металла к сварке	дз, -, -, -	51	17	34	18	16	34	0	0	0	0
МДК.01.02	Технологические приёмы сборки изделий под сварку	дз, -, -, -	59	20	39	19	20	17	22	0	0	0
МДК.01.03	Гигиена и охрана труда	-, -, -, -, дз	48	16	32	20	12	0	0	0	0	32
МДК.01.04	Эффективное поведение на рынке труда	-, -, -, -, дз	48	16	32	26	6	0	0	0	0	32
УП.01	Учебная практика	-, дз, -, -, -			54	0	0	30	24	0	0	0
ПП.01	Производственная практика	-, -, -, -, дз			30	0	0	0	0	0	0	30
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	ЭК	602	108	494	110	108	140	240	0	0	114
МДК.02.01	Оборудование, техника и технология электросварки	-, дз, -, -, -	61	20	41	21	20	17	24	0	0	0
МДК.02.02.	Технология газовой сварки	-, э, -, -, -	61	20	41	21	20	17	24	0	0	0
МДК 02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	-, дз, -, -, -	36	12	24	12	12	0	24	0	0	0
МДК 02.04	Технология электродуговой сварки и резки металла	-, дз, -, -, -	65	22	43	21	22	17	26	0	0	0
МДК 02.05	Технология производства сварных конструкций	-, дз, -, -, -	103	34	69	35	34	17	52	0	0	0
УП.02	Учебная практика	-, дз, -, -, -			162	0	0	72	90	0	0	0
ПП.02	Производственная практика	-, -, -, -, дз			114	0	0	0	0	0	0	114
ПМ.03.	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	ЭК	437	80	357	88	80	0	0	187	46	124
МДК 03.01	Наплавка дефектов подмеханическую обработку и пробное давление	-, -, -, -, дз(к),-	60	20	40	20	20	0	0	17	23	0
МДК 03.02	Технология дуговой наплавки деталей	-, -, -, дз(к), -	60	20	40	24	20	0	0	17	23	0
МДК.03.03.	Технология газовой наплавки	-, -, -, -, дз(к)	64	20	44	24	20	0	0	0	0	44
МДК.03.04	Технология автоматического и механизированного наплавления	-, -, -, -, дз(к)	64	20	44	20	20	0	0	0	0	44

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
УП.03	Учебная практика	-, -, ДЗ, -, -			153	0	0	0	0	153	0	0
ПП.03	Производственная практика	-, -, -, -, ДЗ			36	0	0	0	0	0	0	36
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	-/2дз/1э	318	18	300	29	28	0	0	0	207	93
МДК 04.01	Дефекты и способы испытания сварных швов	-, -, -, -, ДЗ	75	18	57	29	28	0	0	0	0	57
УП.04	Учебная практика	-, -, -, ДЗ,-			207	0	0	0	0	0	207	0
ПП.00	Производственная практика	-, -, -, -, ДЗ			36	0	0	0	0	0	0	36
ФК.00	Физическая культура	-, -, -, -, ДЗ	64	32	32	0	32	0	0	0	0	32
Всего		4з/26дз/10э	4734	1314	3420	1676	952	612	792	612	792	612
ГИА	Государственная итоговая аттестация											2 нед
Консультации на учебную группу по 100 часов в год (всего 250 час.)					Всего	дисциплин и МДК	510	678	459	585	396	
Государственная (итоговая) аттестация: Выпускная квалификационная работа с 19.01 по 01.02. (2 нед.)						учебной практики	102	114	153	207	0	
						производственной практики	0	0	0	0	216	
						экзаменов	0	2э	0	5э	6э	
						дифф. зачетов	1дз	7дз	1дз	10дз	11дз	
						зачетов	3	3	3	0	0	

**3. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для
подготовки по профессии НПО
15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

№	Наименование
	Кабинеты:
1	Технической графики
2	Безопасности жизнедеятельности
3	Теоретических основ сварки и резки металлов
	Лаборатории:
1	Материаловедения
2	Электротехники и автоматизации производства
3	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	Мастерские:
1	Слесарная
2	Сварочная
	Полигоны:
1	Сварочный
	Спортивный комплекс:
1	Спортивный зал
2	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
3	Стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы.
	Залы:
1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет.
2	Актовый зал.

4. Пояснительная записка

Организация учебного процесса и режим занятий

Настоящий учебный план образовательного учреждения среднего профессионального образования ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии начального профессионального образования (далее – НПО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 588 от «12» ноября 2009 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 15532 от 11 декабря 2009 г.) 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Продолжительность учебной недели – 6 дней. Предусматривается группировка учебных занятий парами (90 мин. с перерывом 5 минут внутри пары).

Максимальная учебная нагрузка студента – 54 часа и включает: 36 часов аудиторной нагрузки и 18 часов внеаудиторной нагрузки (самостоятельная работа).

Общая продолжительность каникул при освоении основной профессиональной образовательной программы составляет 12 недель на 1 курсе, 11 недель на 2 курсе и 2 недели на 3 курсе обучения.

Текущий контроль знаний включает в себя устную и письменную проверку знаний, контрольные работы, тестовый контроль, рейтинговую систему оценивания, практическую проверку при выполнении практических, лабораторных работ.

В процессе обучения преподаватели проводят групповые и индивидуальные консультации в устной или письменной форме. Групповые консультации проводятся в рамках подготовки к промежуточной и итоговой аттестации, в рамках выполнения выпускной квалификационной работы, когда рассматривается широкий круг вопросов общего характера.

Индивидуальные консультации проводятся в основном в рамках выполнения выпускной квалификационной работы, когда необходим дифференцированный подход к каждому отдельному обучающемуся.

Виды самостоятельной работы студентов – выполнение домашнего задания, конспектирование, самостоятельное изучение отдельных тем и разделов по дисциплине, подготовка рефератов и электронных презентаций по темам, заданным преподавателем, подготовка к выполнению и защите практических и лабораторных работ, самостоятельная работа над выполнением выпускной квалификационной работы.

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

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

Общеобразовательный цикл

Общеобразовательный цикл основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) сформирован в соответствии с «Разъяснения по реализации федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования (профильное обучение) в пределах основных профессиональных образовательных программ начального профессионального или среднего профессионального образования, формируемых на основе федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального и среднего профессионального образования» (Письмо Департамента профессионального образования Минобрнауки России от 20.10.2010 № 12-696) в соответствии с перечнем профессий НПО (приказ Минобрнауки России от 28.09.2009 г. № 354) по техническому профилю.

Учебное время, отведенное на теоретическое обучение (2052 час), распределяется на изучение базовых и профильных учебных дисциплин общеобразовательного цикла на основе Рекомендаций Минобрнауки России, 2007. При этом на ОБЖ отводится 70 часов (приказ Минобрнауки России от 20.09.2008 г. № 241), на физическую культуру – по три часа в неделю (приказ Минобрнауки России от 30.08.2010 г. № 889).

На основании приказа Министра обороны Российской Федерации и Министерства образования и науки Российской Федерации от 24.02.2010 №96/134 «Об утверждении Инструкции об организации обучения граждан Российской Федерации начальным знаниям в области обороны и их подготовки по основам военной службы в образовательных учреждениях среднего (полного) общего образования, образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования и учебных пунктах» после изучения дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» проводятся учебные сборы (ОВС).

Формирование вариативной части

Вариативная часть ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) в объеме 108 часов распределена на увеличение объема часов, отводимых на освоение профессионального цикла (ПМ.01.02, ПМ.03.01, ПМ.04.01 – 108 час.)

В соответствии с Разъяснениями по реализации ФГОС (Одобрено Научно-методическим советом Центра начального, среднего, высшего и дополнительного профессионального образования ФГУ «ФИРО» Протокол № 1 от «03» февраля 2011 г.) образовательные учреждения НПО учебное время, отведенное на теоретическое обучение (2052 час.), вправе распределить на увеличение профессиональной составляющей основной профессиональной образовательной программы НПО с целью повышения качества подготовки обучающихся по профессии, формирования общих и

профессиональных компетенций.

Таким образом дополнительно 222 часа выделены на междисциплинарные курсы, на увеличение объема общепрофессионального цикла – 71 час.

Увеличению времени на освоение профессиональных модулей направлено на удовлетворение потребностей работодателей и личностных наклонностей обучающихся в сфере профессиональных интересов, что позволит обучающемуся сформироваться конкурентоспособным специалистом, востребованным на рынке труда региона.

Распределение часов, выделенных на проведение консультаций

Консультации для обучающихся предусматриваются по 100 часов на каждый учебный год – всего 250 час. На консультирование выпускной квалификационной работы затрачивается 1 час на обучающегося. Остающиеся часы распределяются на проведение консультаций по учебным дисциплинам, изучение которых завершается дифференцированным зачетом или экзаменом пропорционально объему учебных дисциплин. Распределение часов, выделенных на проведение консультаций подлежит ежегодному пересмотру в зависимости от численного состава учебных групп.

Организация текущей и промежуточной аттестации

Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ОПОП (текущая и промежуточная аттестация) создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации – разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

Образовательным учреждением создаются условия для максимального приближения программ текущей и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности – для чего, кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов привлекаются работодатели, преподаватели, читающие смежные дисциплины.

Промежуточная аттестация студентов включает: зачет, дифференцированный зачет, экзамен, экзамен (квалификационный) по

профессиональному модулю. Проведение зачета, дифференцированного зачета осуществляется за счет часов, отводимых на дисциплину.

К экзамену по дисциплине или междисциплинарному курсу допускаются обучающиеся, полностью выполнившие все лабораторные работы и практические задания по данной дисциплине или междисциплинарному курсу.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки. Проведение экзамена осуществляется за счет дней, отводимых ФГОС на промежуточную аттестацию. Промежуточная аттестация может проводиться как концентрированно, так и рассредоточено, по мере завершения освоения дисциплин, МДК и модулей. На проведение каждого экзамена выделяется количество часов из расчета 15 мин. на одного обучающегося.

Промежуточная аттестация проводится концентрированно (сессией) или по мере освоения дисциплин, МДК и модулей в соответствии с графиком аттестаций. Общее количество недель промежуточной аттестации составляет – 4 недели. Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Система оценок включает в себя следующие показатели:

текущий контроль предусматривает оценки «отлично» (5), «хорошо» (4), «удовлетворительно» (3), «неудовлетворительно» (2);

промежуточная аттестация в форме зачета предусматривает оценки «зачет», «незачет»;

промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета предусматривает оценки «отлично» (5), «хорошо» (4), «удовлетворительно» (3), «неудовлетворительно» (2);

промежуточная аттестация в форме экзамена предусматривает оценки «отлично» (5), «хорошо» (4), «удовлетворительно» (3), «неудовлетворительно» (2);

промежуточная аттестация в форме экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю предусматривает оценку «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен», в зачетной книжке запись будет иметь вид: «ВПД освоен» или «ВПД не освоен».

Организация учебной и производственной практики

Учебная практика проводится в учебных мастерских колледжа. Учебная практика реализуется, рассредоточено в процессе освоения профессиональных модулей.

Учебная практика реализуется рассредоточено (1 сем. – 6 часов в неделю – 17 недель; 2 сем. – 6 часов в неделю – 22 недели; 3 сем. – 9 часов в неделю – 17 недель; 4 сем. – 9 часов в неделю – 22 недели – всего 576 часов) в

рамках освоения профессионального модуля.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Производственная практика реализуется концентрированно, после завершения изучения всех дисциплин и модулей по окончании теоретического обучения в 5 семестре в течение 6 недель.

Предусматривается концентрированное изучение дисциплин и МДК с нагрузкой не более 32 часов с аттестацией студентов по окончании изучения этих дисциплин и МДК.

По окончании изучения ПМ и прохождения производственной практики студент сдает экзамен (квалификационный) по каждому профессиональному модулю.

Введение новых дисциплин и увеличении времени на освоение профессиональных модулей направлено на удовлетворение потребностей работодателей и личностных наклонностей обучающихся в сфере профессиональных интересов, что позволит обучающемуся сформироваться конкурентоспособным специалистом, востребованном на рынке труда региона.

Формы проведения государственной итоговой аттестации

Форма и условия проведения государственных аттестационных испытаний доводится до сведения студентов не позднее шести месяцев до начала итоговой аттестации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения преддипломной практики.

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (ВКР). Обязательное требование – соответствие тематики ВКР содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Требования к содержанию, объему и структуре ВКР определяются образовательным учреждением на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам подготовки квалифицированных рабочих, утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) № 968 г. «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» от 16 августа 2013 г.

Защита ВКР проводится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии.

Продолжительность защиты не должна превышать 45 минут. Процедура защиты включает:

- доклад студента (не более 20 минут);
- ответы студента на вопросы членов комиссии;
- чтение отзыва и рецензии.

Критерии оценки выпускной квалификационной работы и ее защиты.

Каждым членом государственной экзаменационной комиссии (ГЭК) результаты защиты ВКР на заседании ГЭК оцениваются по принятой балльной системе по следующим показателям:

1. актуальность темы;
2. оценка методики исследований;
3. оценка теоретического содержания работы;
4. разработка мероприятий по реализации работы;
5. апробация и публикация результатов работы;
6. внедрение;
7. качество выполнения ВКР;
8. качество доклада на заседании ГЭК;
9. правильность и аргументированность ответов на вопросы;
10. эрудиция и знания в области профессиональной деятельности;
11. свобода владения материалом ВКР.

Суммарный балл оценки ГЭК определяется как среднее арифметическое из баллов оценки членов ГЭК и рецензента. Указанный балл округляется до ближайшего целого значения. При значительных расхождениях в баллах между членами ГЭК оценка ВКР и ее защиты определяется в результате закрытого обсуждения на заседаниях ГЭК.

При балле 2 выставляется оценка «неудовлетворительно», требующая переработку ВКР и ее повторную защиту.

При балле 3 – оценка «удовлетворительно».

При балле 4 – оценка «хорошо».

При балле 5 – оценка «отлично».

При равном числе голосов председатель ГЭК обладает правом решающего голоса.

На основании характеристики с места прохождения производственной практики и отзыва мастера производственно обучения о результатах прохождения учебной практики обучающемуся присваивается 3 или 4 квалификационный разряд по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Ход заседания ГЭК протоколируется. В протоколе фиксируются: итоговая оценка выпускной квалификационной работы и присвоенный квалификационный разряд, вопросы и особое мнение членов комиссии.

3.4. ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

1. ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ЦИКЛА

1. Программа ОДБ.01 Русский язык
2. Программа ОДБ.02 Литература
3. Программа ОДБ.03 Иностранный язык
4. Программа ОДБ.04 История
5. Программа ОДБ.05 Обществознание
6. Программа ОДБ.06 Химия
7. Программа ОДБ.07 Биология
8. Программа ОДБ.08 Физическая культура
9. Программа ОДБ.09 Основы безопасности жизнедеятельности
10. Программа ОДП.01 Математика
11. Программа ОДП.02 Физика
12. Программа ОДП.03 Информатика и ИКТ

2. ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЦИКЛА (АННОТАЦИИ) (ПРИЛОЖЕНИЕ)

1. Программа ОП.01 Основы инженерной графики
2. Программа ОП.02 Основы автоматизации производства
3. Программа ОП.03 Основы электротехники
4. Программа ОП.04 Основы материаловедения
5. Программа ОП.05 Допуски и технические измерения
6. Программа ОП.06 Основы экономики
7. Программа ОП.07 Безопасность жизнедеятельности

3. ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЦИКЛА (АННОТАЦИИ)

1. ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы

- МДК.01.01 Подготовка металла к сварке
- МДК.01.02 Технологические приёмы сборки изделий под сварку
- МДК.01.03 Гигиена и охрана труда
- МДК.01.04 Эффективное поведение на рынке труда

2. ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях

- МДК.02.01 Оборудование, техника и технология электросварки
- МДК.02.02 Технология газовой сварки
- МДК.02.03 Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах
- МДК.02.04 Технология электродуговой сварки и резки металла
- МДК.02.05 Технология производства сварных конструкций

3. ПМ.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление

МДК.03.01 Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление

МДК 03.02 Технология дуговой наплавки деталей

МДК 03.03 Технология газовой наплавки

МДК.03.04 Технология автоматического и механизированного наплавления

4. ПМ.04 Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений

МДК 04.01 Дефекты и способы испытания сварных швов

4. ФК.00 Физическая культура

Расширение содержание профессионального модуля с учетом потребностей регионального рынка труда

В профессиональный модуль ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы» введены дополнительные междисциплинарные курсы МДК.01.03 «Гигиена и охрана труда», МДК.01.04 «Эффективное поведение на рынке труда».

3.5. Фонд оценочных средств

Фонд оценочных средств ОПОП ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» по подготовке квалифицированных рабочих по профессии

4. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы

Учебно-материальная база ТОГБОУ СПО «Приборостроительный колледж» реализации ОПОП подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Ау д №	Кабинет, лаборатория, мастерская	Оборудование	Заведующий
1	Лаборатория электротехники и автоматизации производства	1. МФУ Brother DCP -7060DR – 1 шт. 2. Рабочее место ученика – 1 шт. 3. Интерактивная доска Elite Pandoard UB-T 880 – 1 шт. 4. Ноутбук/ASN-AS – 1 шт. 5. Проектор NEC U250 3D – 1 шт. 6. Доска магн/марк. – 1 шт.	Акимов О.С.

		<p>7. Лабораторный стенд "Учебный цифровой прибор НТЦ-56" – 2 шт.</p> <p>8. Лабораторный стенд для изучения отдельных видов электрооборудования "Электроснабжение" – 1 шт.</p> <p>9. Лабораторный стенд по курсу "Эл.измерения" -2 шт.</p> <p>10. Стенд для выполнения лабораторных работ по изучению способов энергосбережения – 3 шт.</p> <p>11. Стенд для выполнения лаб.работ по изучению способов энергосбережения – 2 шт.</p> <p>12. Стенд для выполнения лаб.работ по изучению способов теплоснабжения – 1 шт.</p> <p>13. К-т кодотранспорантов по "Электротехнике" – 1 шт.</p>	
	Информационно - вычислительный центр (ИВЦ)	<p>1. Компьютер-моноблок IRU 302 21.5" – 13 шт.</p> <p>2. Монитор Samsung SuncMaster LCD – 1 шт.</p> <p>3. Принтер Canon LBP-2900 – 1 шт.</p> <p>4. Принтер HP 656C – 1 шт.</p> <p>5. Сист.блок компьютера Pentium 4 – 1 шт.</p> <p>6. Сканер 4300 ЛРТ – 1 шт.</p> <p>7. Доска магн/марк. – 1 шт.</p> <p>8. Проектор NEC M230X – 1 шт.</p>	Миронов Д.С.
11	Лаборатория материаловедения	<p>1. Компьютер Торнадо – 1 шт.</p> <p>2. Монитор 19" Агер – 1 шт.</p> <p>3. Принтер Canon LBP-2900 – 1 шт.</p> <p>4. Проектор Epson EB-S6 – 1 шт.</p> <p>5. Экран на треноге – 1 шт.</p> <p>6. МФУ Xerox Phaser 3100 MF(лаз. принтер, копир, сканер) – 1 шт</p>	Милованова Н.Н.
13	Кабинет технической графики	<p>1. Ноутбук Fujitsu LIFEBOOK AH530 Pentium – 1 шт.</p> <p>2. Проектор Epson – 1 шт.</p> <p>3. Доска чертежная – 1 шт.</p> <p>4. Экран Draper Luma – 1 шт.</p>	Шумкова А.А.
16	Кабинет безопасности жизнедеятельно	<p>1. Рабоч.место ученика – 1 шт.</p> <p>2. Макет автомата К – 1 шт.</p> <p>3. Приклад – 1 шт.</p>	Вориженков В.И.

	сти	<ul style="list-style-type: none"> 4. Винтовка пневматич – 2 шт. 5. Костюм Л-1 – 3 шт. 6. Мишень МЭМ-1 – 2 шт. 7. Носилки санит. – 2 шт. 8. Прибор "Берег" – 1 шт. 9. Прибор ВПХР – 2 шт. 10. Прибор ДП-5 – 1 шт. 11. Прибор СИМ-03 – 1 шт. 12. Пулеотражатель – 1 шт. 	
21	Кабинет теоретических основ сварки и резки металлов	<ul style="list-style-type: none"> 1. Компьютер-моноблок – 5 шт. 2. МФУ Brother DCP – 1 шт. 3. Комплект "Резка и сварка» – 1 шт. 4. Оверхед-проектор – 1 шт. 5. Экран настенный – 1 шт. 6. Комплект «Сварка» – 1 шт. 7. Ноутбук/ASN-AS – 1 шт. 8. Проектор NEC M230X – 1 шт. 9. Экран Draper Luma – 1 шт. 	Яковлева Е.П.
7	Лаборатория испытания материалов и контроля качества сварных соединений	<ul style="list-style-type: none"> 1. Аппарат сварочный «Престиж Tig-180» -1 шт 2. Аппарат сварочный SPES 280 АС/ДС -1 3. Аппарат точечной сварки «Cars spotter»-1 шт 4. Полуавтомат сварочный Mini Mig -160 -1 шт 	Яковлева Е.П.
7	Сварочная мастерская	<ul style="list-style-type: none"> 5. Комплектные полуавтоматы инверторного типа BRIMA MIG-5000 -3шт 6. Автомат для дуговой сварки плавящимся электродом АДФ-1000 – 1 шт 7. Сварочные инверторы ТОРУС-200С – 14 шт 8. Сварочные посты ручной дуговой сварки покрытым электродом – 14 шт 9. Выпрямитель свароч – 1 шт. 10. Источник питания MinarcTig – 1 шт. 11. Машина сварочная МСС – 1 шт. 12. Сварочный аппарат Дуга – 1 шт. 13. Сварочная горелка ТТС – 1 шт. 14. Сварочный трактор – 1 шт. 15. Ультразвуковой дефектоскоп – 1 	Быкасов А.П.

		шт. 16.Баллон ацетил.40л – 1 шт. 17.Редуктор БАО – 1 шт. 18.Генератор АСП-10 – 1 шт. 19.Редуктор БКО-8Р – 1 шт. 20.Редуктор. – 1 шт. 21.Шлифовальная машина – 1 шт. 22.Сварочный аппарат УДГУ – 1 шт. 23.Выпрямитель свар. – 1 шт. 24.Генератор АСП-10 – 1 шт. 25.Компрессор – 1 шт. 26.Станок сверлильный – 1 шт. 27.Тележка DIS – 1 шт. 28.Шаблон сварщика УШС-3– 6 шт.	
3	Слесарная мастерская	1. Перфоратор П-26/80 – 1 шт. 2. Станок сверлильн. – 1 шт. 3. Шлиф.маш.УШМ – 1 шт. 4. Нож элект – 1 шт. 5. Пинцет анатом. – 9 шт. 6. Пистолет д/гермет – 1 шт. 7. Эл.паяльник-65 – 10 шт. 8. Кусачки-боковые – 9 шт. 9. Штангенциркуль – 2 шт. 10.Эл. дрель – 1 шт. 11.Машина фрезерная – 1 шт. 12.Верстак сл.б/тиск. – 16 шт. 13.Эл.ножницы – 1 шт.	Жалнин В.Е.

Степень оснащённости учебных кабинетов, учебных лабораторий и учебно-производственных мастерских для реализации ОПОП подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» соответствует требованиям федерального государственного стандарта.

5. Оценка результатов освоения основной профессиональной образовательной программы

5.1. Контроль и оценка достижений обучающихся

С целью контроля и оценки результатов подготовки и учета индивидуальных образовательных достижений обучающихся применяются:

1. входной контроль;
2. текущий контроль;
3. рубежный контроль;
4. промежуточная аттестация;
5. итоговый контроль.

Правила участия в контролируемых мероприятиях и критерии оценивания достижений обучающихся определяются Положением о контроле и оценке достижений обучающихся.

Входной контроль

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предваряющий обучение, проводится в форме устного опроса, тестирования, письменного экзамена, по выбору преподавателя.

Текущий контроль

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий или в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;
- формировании действия с должной мерой обобщения, освоения.

Может проводиться в ходе всех видов занятий в форме, избранной преподавателем или предусмотренной тематическим планом. Результаты текущего контроля отражаются в журнале учета учебных занятий и используются учебной частью, руководством колледжа для оперативного управления образовательным процессом.

На всех видах учебных занятий необходимо по возможности контролировать степень усвоения учебного материала всеми студентами, при этом на практических видах занятий не должен оставаться без оценки, как правило, ни один обучающийся.

Инструментарий контроля приведен в таблице.

Тип оценочного средства	Функциональная принадлежность оценочного средства
Проектное задание	Выполнение проекта (исследовательский, обучающий, сервисный, социальный, творческий, рекламно-презентационный т.п.)
Реферативное задание	выполнение реферата
Расчетное задание	Контрольная работа, индивидуальное домашнее задание, лабораторная работа, практические занятия
Поисковое задание	
Аналитическое задание	
Графическое задание	
Задание на программирование	
Тест	Тестирование
Практическое задание	Лабораторная работа, практические занятия
Ролевое задание	Деловая игра
Исследовательское задание	Исследовательская работа

Рубежный контроль

Рубежный контроль является одним из эффективных способов привития необходимости систематической работы студентов над изучением учебного материала.

Он позволяет:

1. Определить качество учебной работы путем личного наблюдения и отслеживания ее состояния со стороны преподавательского состава.
2. Активизировать личную самостоятельную работу студента по регулярному, глубокому и качественному изучению материала дисциплины.
3. Повысить ответственность обучаемых за состоянием дел с текущей успеваемостью, определить слабые стороны их деятельности и выдать практические рекомендации каждому студенту по своевременному устранению недостатков.

Результаты рубежного контроля используются для оценки достижений обучающихся и коррекции процесса обучения

Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация обучающихся имеет целью определить степень достижения учебных целей по учебной дисциплине, профессиональному модулю и проводится в форме зачетов, экзаменов, защиты отчетов по производственной практике. Формы промежуточной аттестации устанавливаются учебным планом.

Все формы контроля наряду с традиционными формами могут предусматривать компьютерное тестирование (проверку знаний, умений и навыков) обучающихся по специальным программам.

Результаты контроля промежуточной аттестации в зависимости от

формы предусматривает следующую систему оценок:

промежуточная аттестация в форме зачета предусматривает оценки «зачет», «незачет»;

промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета предусматривает оценки «отлично» (5), «хорошо» (4), «удовлетворительно» (3), «неудовлетворительно» (2);

промежуточная аттестация в форме экзамена предусматривает оценки «отлично» (5), «хорошо» (4), «удовлетворительно» (3), «неудовлетворительно» (2);

промежуточная аттестация в форме экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю предусматривает оценку «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен», в зачетной книжке запись будет иметь вид: «ВПД освоен» или «ВПД не освоен».

Итоговый контроль

Итоговый контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется ГЭК и проводится в соответствии с Положением об итоговой государственной аттестации выпускников.

5.2. Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

Выпускная квалификационная работа – выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа. Обязательное требование – соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС. Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются образовательным учреждением на основании порядка проведения государственной (итоговой) аттестации выпускников по программам подготовки квалифицированных рабочих, утвержденного федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования.

Защита ВКР проводится на открытом заседании ГЭК.

5.3. Организация итоговой государственной аттестации выпускников

Проводится в соответствии с Положением об итоговой государственной аттестации выпускников.

Итоговая аттестация выпускников колледжа по программе подготовки квалифицированных рабочих проводится по окончании ступени или курса обучения, имеющих профессиональную завершенность, и заключается в определении соответствия уровня подготовки выпускников требованиям государственных образовательных стандартов с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

В Положении определены:

- состав аттестационной комиссии и ее функции;
- содержание итоговой аттестации;
- порядок проведения итоговой аттестации и хранения документов.