

РАССМОТРЕНО

Педагогическим советом

(протокол от 29.08.2022 № 1)

УТВЕРЖДЕНО

Приказом директора ГПОУ ЯО Ярославского

электровозоремонтного техникума

от 30.08.2022 № 225/01-04

А.А. Корнев



**Основная профессиональная образовательная программа  
среднего профессионального образования -  
программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично  
механизированной сварки (наплавки))**

**Квалификация**

- Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- Газосварщик

**Форма обучения:** очно-заочная

**Нормативный срок обучения:** 1 год 10 месяцев

**Образовательная база:** среднее общее образование

**Профиль получаемого профессионального образования:** технический

**Период обучения:** с 01.09.2022г. по 30.06.2024г.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения.....	4
2. Характеристика деятельности выпускников.....	8
3. Требования к результатам освоения ППКРС.....	8
4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ППКРС.....	30
5. Контроль и оценка результатов освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих.....	41
6. Ресурсное обеспечение реализации ППКРС.....	46
7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения ППКРС.....	48
8. Характеристика социально-культурной среды, обеспечивающая развитие общекультурных компетенций выпускников .....	49
Приложения:	
Приложение 1 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.01 «Основы инженерной графики»	
Приложение 2 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.03 «Основы Электротехники»	
Приложение 3 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.04 «Основы материаловедения»	
Приложение 4 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.05 «Допуски и технические измерения»	
Приложение 5 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.06 «Основы экономики»	
Приложение 6 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.07 «Безопасность жизнедеятельности»	
Приложение 7 Рабочая программа общепрофессиональной дисциплины ОПД.08 «Охрана труда»	
Приложение 8 Рабочая программа дисциплины ФК.01 «Физическая культура»	
Приложение 9 Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 «Подготовительные сварочные работы и контроль сварных швов после сварки»	
Приложение 10 Рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»	
Приложение 11 Рабочая программа профессионального модуля ПМ.05 «Газовая сварка (наплавка)»	
Приложение 12 Рабочая программа ФК.01 «Физическая культура»	

## **1. Общие положения**

Основная профессиональная образовательная программа (далее ОПОП) среднего профессионального образования (далее СПО) программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - ППКРС) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) реализуется в ГПОУ ЯО Ярославском электровозоремонтном техникуме на базе среднего общего образования.

ГПОУ ЯО Ярославский электровозоремонтный техникум (далее – техникум) осуществляет освоение ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на русском языке.

ППКРС представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную с учетом требований регионального рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

ППКРС регламентирует цель, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии организации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

ППКРС включает в себя учебный план, календарный учебный график, рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практик, оценочные и методические материалы, а также иные компоненты, обеспечивающие воспитание и обучение обучающихся.

ППКРС ежегодно обновляется с учетом запросов работодателей, особенностей образовательного процесса, развития региона, науки, культуры, экономики, техники, технологий и социальной сферы в рамках, установленным соответствующим ФГОС СПО.

### **1.1. Нормативные документы для разработки ППКРС**

Нормативную основу разработки ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации";
- Приказ Министерства просвещения РФ от 2 сентября 2020 г. № 457 "Об утверждении Порядка приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования";
- Приказ Минобрнауки России от 14.06.2013 N 464 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования";

– Приказ Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 5 августа 2020 г. № 885/390 "О практической подготовке обучающихся";

– Приказ Минобрнауки России от 16.08.2013 N 968 "Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования";

– Приказ Минобрнауки России от 25.10.2013 N 1186 "Об утверждении Порядка заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов";

– ФГОС СПО

– Приказ Минобрнауки России от 23.08.2017 N 816 «Об утверждении Порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

## 1.2.Общая характеристика ППКРС

1.2.1.Выпускник техникума в результате освоения ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) будет профессионально готов к следующим видам деятельности по:

-проведению подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистке и контролю сварных швов после сварки;

-ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

-газовой сварке (наплавке).

ППКРС ориентирована на реализацию следующих принципов:

-приоритет практикоориентированных знаний выпускника;

-развитие способности самостоятельно организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем;

-развитие способности к анализу, контролю, оценки и коррекции собственной деятельности, ответственности за ее результаты;

-формирование готовности работать в команде.

## 1.2.2.Срок освоения ППКРС

Сроки получения СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) по очно-заочной форме обучения и соответствующие квалификации приводятся в таблице 1.

Таблица 1 - Сроки получения ППКРС

Образовательная база приема	Наименование квалификации базовой подготовки	Нормативный срок освоения ППКРС СПО базовой подготовки при очно-заочной форме получения образования
на базе среднего общего образования	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом Газосварщик	1 год 10 мес.

### 1.2.3.Трудоемкость ППКРС

Таблица 2: Сроки получения СПО по ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Учебные циклы	Число недель
Обучение по учебным циклам и разделу «Физическая культура»	16
Учебная практика	22
Производственная практика	
Промежуточная аттестация	1
Государственная итоговая аттестация	2
Каникулярное время	11
<b>Итого:</b>	<b>52</b>

### 1.2.4.Особенности ППКРС

При разработке ППКРС учтены потребности рынка труда и работодателя, с которым заключены соглашения и договоры о взаимном сотрудничестве.

По результатам освоения ППКРС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» выпускникам присваиваются квалификации «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом», «Газосварщик», исходя из рекомендуемого перечня возможных сочетаний профессий рабочих (должностей служащих) согласно пункту 3.2 ФГОС СПО.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ППКРС (текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, ежегодно корректируемые с согласования работодателей, с которыми заключены соглашения и договоры о взаимном сотрудничестве, и утверждаемые директором техникума. Материалы, необходимые для осуществления промежуточной аттестации разрабатываются преподавателями образовательного учреждения.

### 1.2.5.Требования к уровню подготовки для освоения ППКРС

Правила приема в техникумом на обучение образовательным программам СПО ежегодно утверждаются директором. Перечень документов для поступления приведен в Правилах приема.

#### 1.2.6. Востребованность выпускников

Подготовка выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) ориентирована на работу в сборочных и иных предприятиях и организациях, где востребованы выпускники по данному профилю профессии.

#### 1.2.7. Возможности продолжения образования выпускника

Выпускники, освоившие СПО ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), имеют возможность продолжить образование по программам среднего профессионального и высшего образования по профилю профессии в других образовательных организациях Российской Федерации.

## **2. Характеристика деятельности выпускников**

### 2.1. Область профессиональной деятельности выпускников:

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

### 2.2. Объекты профессиональной деятельности выпускника

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

-технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;

-сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

-детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;

-конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

### 2.3. Виды деятельности

Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) готовится к следующим видам профессиональной деятельности:

-проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;

-ручная, дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

-газовая сварка (наплавка).

### 3. Требования к результатам освоения ППКРС

#### 3.1. Общие компетенции

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

Таблица 3 - Общие компетенции

Код компетенции	Содержание
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
ОК.07	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК.08	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

#### 3.2. Виды деятельности и профессиональные компетенции

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам деятельности:

Таблица №4 – Профессиональные компетенции

Вид деятельности	Код компетенции	Содержание профессиональных компетенций
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
	ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке
	ПК 1.3	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
	ПК 1.4	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
	ПК 1.5	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
	ПК 1.6	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
	ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий

		(межслойный) подогрева металла
	ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
	ПК 1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
	ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
Газовая сварка (наплавка).	ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.

### 3.3. Результаты освоения ППКРС

Результаты освоения ППКРС в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) определяются приобретаемыми выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и практический опыт в соответствии с задачами деятельности (таблица 5).

Таблица 5 - Результаты освоения ППКРС

Код компетенции	Содержание профессиональных компетенций	Результат освоения
<b>Общие компетенции</b>		
ОК. 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;</li> <li>-ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;</li> <li>-использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-общие принципы организации производственного и технологического процесса;</li> <li>-цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли;</li> <li>-основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военноучетные специальности, родственные профессиям СПО;</li> <li>-область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы;</li> </ul>
ОК. 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;</li> <li>-использовать в работе электроизмерительные приборы;</li> <li>-пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;</li> <li>-выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;</li> <li>-предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;</li> <li>-использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;</li> <li>-применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы;</li> <li>-использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;</li> </ul>

		<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-системы допусков и посадок, точность обработки,</li> <li>-квалитеты, классы точности;</li> <li>-допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;</li> <li>-принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</li> <li>-основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;</li> <li>-основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия гражданской обороны;</li> <li>-способы защиты населения от оружия массового поражения;</li> <li>организацию и порядок призыва Граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;</li> <li>-о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;</li> <li>-основы здорового образа жизни</li> </ul>
ОК. 3.	<p>Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p><b>Уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;</li> <li>-контролировать качество выполняемых работ;</li> <li>-предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;</li> <li>-ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;</li> <li>-оказывать первую помощь пострадавшим;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;</li> <li>-методы защиты от короткого замыкания;</li> <li>-заземление, зануление;</li> <li>-системы допусков и посадок, точность обработки,</li> <li>-квалитеты, классы точности;</li> </ul>

		<p>-допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;</p> <p>-меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;</p> <p>-основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военноучетные специальности, родственные профессиям СПО;</p> <p>-порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим;</p> <p>-о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека.</p>
ОК. 4.	<p>Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p><b>Уметь:</b></p> <p>-читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;</p> <p>-пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;</p> <p>-выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;</p> <p>-находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;</p> <hr/> <p><b>знать:</b></p> <p>-основные правила чтения конструкторской документации;</p> <p>-наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена);</p> <p>-правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;</p> <p>-системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;</p> <p>-допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;</p> <p>-механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях;</p> <p>-принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</p> <p>-о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека</p>
ОК. 5.	Использовать информационно-	<p><b>уметь:</b></p> <p>-читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;</p>

	<p>коммуникационные технологии профессиональной деятельности.</p>	<p><b>в</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;</li> <li>-использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;</li> <li>-использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основные правила чтения конструкторской документации;</li> <li>-общие сведения о сборочных чертежах; основы машиностроительного черчения; требования единой системы конструкторской документации;</li> <li>-механические испытания образцов материалов; системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;</li> </ul>
<p>ОК. 6.</p>	<p>Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-общие принципы организации производственного и технологического процесса;</li> <li>-контролировать качество выполняемых работ;</li> <li>-находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;</li> <li>-организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;</li> <li>-использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;</li> <li>-применять первичные средства пожаротушения;</li> <li>-применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;</li> <li>-владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и в экстремальных условиях военной службы;</li> <li>-оказывать первую помощь пострадавшим.</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;</li> <li>-общие принципы организации производственного и технологического процесса;</li> <li>-цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли;</li> <li>-принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в</li> </ul>

		<p>условия противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия гражданской обороны;</li> <li>-способы защиты населения от оружия массового поражения;</li> <li>-меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;</li> <li>-порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим;</li> <li>-о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека</li> </ul>
ОК.07	<p>Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.</p>	<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-демонстрировать гражданско-патриотическую позицию;</li> <li>-выстраивать общение на основе общечеловеческих ценностей;</li> <li>-применять на практике нормы антикоррупционного законодательства;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-принципы условия противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</li> <li>-основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия гражданской обороны;</li> </ul>
ОК.08	<p>Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.</p>	<p><b>уметь:</b></p> <p>находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;</p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основы предпринимательской деятельности;</li> <li>-основы финансовой грамотности;</li> <li>-общие принципы организации производственного и технологического процесса;</li> <li>-механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях; цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли.</li> </ul>

### Профессиональные компетенции

ПК.1.1.	<p>Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</li> <li>эксплуатирования оборудования для сварки;</li> </ul>
		<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;</li> <li>-читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;</li> <li>-рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;</li> <li>-использовать в работе электроизмерительные приборы;</li> <li>-выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</li> <li>-пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</li> </ul>
		<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-общие сведения о сборочных чертежах;</li> <li>-основы машиностроительного черчения;</li> <li>-основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</li> <li>-основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;</li> <li>-основы технологии сварочного производства; основные правила чтения технологической документации;</li> <li>-правила технической эксплуатации электроустановок;</li> </ul>
ПК 1.2.	<p>Использовать конструкторскую, нормативно - техническую и производственно-</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</li> <li>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</li> </ul>

	<p>технологическую документацию по сварке</p>	<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;</li> <li>- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-требования единой системы конструкторской документации;</li> <li>-правила подготовки кромок изделий под сварку;</li> <li>-правила сборки элементов конструкции под сварку;</li> <li>-основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</li> <li>-единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;</li> <li>-методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;</li> <li>-свойства постоянного и переменного электрического тока;</li> <li>-свойства магнитного поля;</li> </ul>
<p>ПК 1.3.</p>	<p>Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</li> <li>-выполнения зачистки швов после сварки;</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</li> <li>-применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</li> <li>-подготавливать сварочные материалы к сварке;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</li> <li>-классификация сварочного оборудования и материалов;</li> <li>-основные принципы работы источников питания для сварки;</li> </ul>

		<p>-двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;</p> <p>-аппаратуру защиты электродвигателей; классификацию и общие представлений о методах и способах сварки;</p> <p>-принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;</p> <p>-электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь</p>
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>-определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</p>
		<p><b>уметь:</b></p> <p>-проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; подготавливать сварочные материалы к сварке;</p>
		<p><b>знать:</b></p> <p>-классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</p> <p>-правила хранения и транспортировки сварочных материалов;</p>
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>-выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</p> <p>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p>
		<p><b>уметь:</b></p> <p>-использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>-выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>-применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке;</p>
		<p><b>знать:</b></p> <p>-необходимость проведения подогрева при сварке;</p> <p>-виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;</p> <p>-влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на</p>

		<p>формирование сварного шва;  -основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;</p>
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	<p><b>иметь практический опыт:</b>  использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p>
		<p><b>уметь:</b>  применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p>
		<p><b>знать:</b>  правила подготовки кромок изделий под сварку;  устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;  правила сборки элементов конструкции под сварку;</p>
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	<p><b>иметь практический опыт:</b>  -выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</p>
		<p><b>уметь:</b>  выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p>
		<p><b>знать:</b>  основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);  необходимость проведения подогрева при сварке; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p>
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	<p><b>иметь практический опыт:</b>  -выполнения зачистки швов после сварки;  -использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;  -определения причин дефектов сварочных швов и соединений;  -предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</p>
		<p><b>уметь:</b></p>

		<p>-использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; зачищать швы после сварки;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>-типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>-способы устранения дефектов сварных швов;</p>
ПК 1.8.	<p>Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно – технологической документации по сварке.</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>-выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</p> <p>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>-выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p> <p>-использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>-пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>-основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</p>
ПК 1.9	<p>Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>-выполнения зачистки швов после сварки;</p> <p>-использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p>-определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</p> <p>-предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>-использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>-зачищать швы после сварки;</p> <p>-пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>-основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на</p>

		<p>чертежах;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-типы дефектов сварного шва;</li> <li>-методы неразрушающего контроля;</li> <li>-причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</li> <li>-способы устранения дефектов сварных швов;</li> </ul>
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>-основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> </ul>

		<p>-сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>-причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом</p>
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>-проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>-выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>-основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>-основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой)</p>

		<p>плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>-причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</li> </ul>
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li> <li>-выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на</li> </ul>

		<p>чертежах;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>-причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</li> </ul>
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li> <li>-выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки;</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; владеть техникой дуговой резки металла;</li> </ul> <p><b>знать:</b></p>

		<p>-основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>-основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>-основы дуговой резки;</p> <p>-причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</p>
ПК.05	<p>ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.</p>	<p>иметь практический опыт:</p> <p>проверки оснащенности поста газовой сварки;</p> <p>настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);</p> <p>выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;</p> <p>уметь:</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);</p> <p>настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);</p> <p>владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>знать:</p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки);</p> <p>технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>правила эксплуатации газовых баллонов;</p> <p>правила обслуживания переносных газогенераторов;</p>

		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
--	--	---

### 3.4. Матрица соответствия компетенций учебным дисциплинам и профессиональным модулям

Матрица соответствия компетенций и формирующих их составных частей ППКРС представлена в таблице 6.

Таблица 6. Матрица соответствия компетенций и составных частей ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Индекс дисциплины, МДК	Наименование цикла, дисциплины, МДК	Компетенции												
		ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК 7	ОК 8	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.6	ПК 1.9	
ОП	Общепрофессиональный цикл	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК 7	ОК 8	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.6	ПК 1.9	
ОП.01	Основы инженерной графики	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2								
ОП.02	Основы электротехники	ОК 2	ОК 3	ОК 6	ПК 1.1									
ОП.03	Основы материаловедения	ОК 1	ОК 2	ОК 4	ОК 5	ОК 6								
ОП.04	Допуски и технические измерения	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.6	ПК 1.9						
ОП.05	Основы экономики	ОК 1	ОК 4	ОК 6	ОК.07	ОК.08								
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07						
ПМ	Профессиональные модули	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5		
		ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3			
ПМ.01	Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5		
		ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9									
МДК 01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.7										
МДК 01.02	Технология производства сварных конструкций	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.5	ПК 1.6									
МДК 01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ПК 1.1	ПК 1.5	ПК 1.6										
МДК 01.04	Контроль качества сварных соединений	ПК 1.8	ПК 1.9											
УП.01	Учебная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5
ПП.01	Производственная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.5	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4		

МДК. 02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4									
УП.02	Учебная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.5	ПК 2.1	ПК 2.2		
ПП.02	Производственная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.5	ПК 2.1	ПК 2.2		
ПМ.04	Газовая сварка (наплавка)	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.5	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3			
МДК 05.01	Техника и технология газовой сварки (наплавки)	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3										
УП.05	Учебная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.5	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	
ПП.05	Производственная практика	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК.07	ОК.08	ПК 1.5	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	
ФК	Физическая культура	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.5						

#### 4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ППКРС

##### 4.1. Учебный план

Учебный план основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования ФКП образовательного учреждения №235 разработан на основе:

- п.22 ст.2; п.3 ст.28 Федерального закона от 29.12.2012 № 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации";

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 50 от 29.01.2016

- п.12, п.18 приказа Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464, в редакции от 15.12.2014 года "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования",

4.2. Сводные данные по бюджету времени основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих служащих профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Курс	Обучение дисциплинам и междисциплинарным курсам, в том числе вариативная часть, часы / недели	Практика (792 часа / 22 недели)		Промежуточная аттестация, недели	Государственная итоговая аттестация, недели	Каникулы, недели	Всего по курсу, недели
		Учебная практика часы / недели	Производственная практика часы / недели				
1	576/16	684/19	108/3	1	2	12	53

4.3. План учебного процесса основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих служащих профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Учебный план определяет следующие характеристики ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)):

- объемные параметры учебной нагрузки по семестрам;
- перечень общепрофессиональных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и

производственной практик);

-последовательность изучения общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей;

-распределение промежуточной аттестации по общепрофессиональным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);

-объемы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по общепрофессиональным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим; сроки прохождения и продолжительность практик;

-формы государственной аттестации, объемы времени, отведенные на проведение ГА;

-объем, каникул в период обучения.

4.3.1. Учебный план предполагает изучение следующих циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик:

**ОП.00 Обще профессиональный цикл:**

ОП.01 Основы инженерной графики;

ОП.03 Основы электротехники;

ОП.04 Основы материаловедение;

ОП.05 Допуски и технические измерения;

ОП.06 Основы экономики;

ОП.07 Безопасность жизнедеятельности.

**ПМ.0 Профессиональный цикл.**

**ПМ.00 Профессиональные модули.**

**ПМ.01 Подготовительные сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки:**

МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное производство;

МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций;

МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой;

МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений;

УП.01 Учебная практика;

ПП.01 Производственная практика.

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом:**

МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки плавящимся электродом;

УП.02 Учебная практика;

ПП.02 Производственная практика.

**ПМ.05 Газовая сварка (наплавка):**

МДК.05.01 Техника и технология газовой сварки (наплавки);

УП.05 Учебная практика;

ПП.05 Производственная практика.

**ФК.00 Физическая культура:**

ФК.01 Физическая культура.

ПА.00 Промежуточная аттестация.

ГИА.00 Государственная итоговая аттестация,

Учебный план предусматривает наличие самостоятельной работы в структуре учебной нагрузки образовательной программы. Объем самостоятельной работы составляет 50 % от теоретической нагрузки предмета, дисциплине, в которую входят лекционные, поурочные и лабораторно практические занятия.

4.3.2.Общий объем учебной практики и производственной практики по освоению основной профессиональной образовательной программы ППКРС профессии среднего профессионального образования составляет 792 часа. Учебная практика и производственной практики планируются в рамках реализации каждого профессионального модуля. Занятия учебной практики проводятся, чередуясь с теоретическими занятиями. Производственная практика проводится по освоению учебной практики и теоретической нагрузки профессионального модуля.

Распределение нагрузки учебной практики и производственной практики по профессиональным модулям.

Код	Наименование профессионального модуля / МДК	Всего часов учебной практики	Всего часов производственной практики	Всего часов
ПМ.01	Подготовительные сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки:	72	0	72
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом:	432	72	504
ПМ.05	Газовая сварка (наплавка)	180	36	216
	Итого	684	108	792

Занятия учебной практики проводятся учебных мастерских образовательного учреждения. Производственная практика проводится в организациях - партнерах.

4.3.3.Вариативная часть ориентирована на расширение обязательной аудиторной нагрузки во взаимодействии с преподавателем, что приводит к углублению подготовки обучающегося в рамках получаемой квалификации, а также получению дополнительных компетенций, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии запросам регионального рынка труда.

### Распределение вариативной части

Индекс	Наименование учебных циклов, дисциплин, профессиональных модулей МДК	Учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем, часов			Коды формируемых компетенций
		Объем обязательной аудиторной нагрузки	Вариативная часть	Всего часов	
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл:</b>	<b>144</b>	<b>64</b>	<b>208</b>	ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК5, ОК6, ОК7, ОК8, ПК1.1, ПК1.2, ПК1.6, ПК1.9
ОП.01	Основы инженерной графики	24	10	34	ОК 4, ОК5, ОК6, ПК 1.1, ПК1.2
ОП.03	Основы электротехники	24	22	46	ОК2, ОК3, ОК6, ПК 1.1
ОП.04	Основы материаловедение	24	10	34	ОК1, ОК2, ОК4, ОК5, ОК6
ОП.05	Допуски и технические измерения	24	8	32	ОК2, ОК3, ОК4, ОК5, ОК6, ПК1.6, ПК1.9
ОП.06	Основы экономики	24	6	30	ОК 1, ОК4, ОК6, ОК?, ОК8
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	24	8	32	ОК1, ОК2, ОК03, ОК4, ОК5, ОК6, ОК7
	Учебные сборы		16	16	ОК1, ОК2, ОК03, ОК4, ОК5, ОК6, ОК7
ОП.08	Охрана труда	0	28	28	
	Итого:	144	108	252	ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК5, ОК6, ОК7, ОК8, ПК1.1, ПК1.2, ПК1.6, ПК1.9, ПК4.1, ПК4.2, ПК4.3

4.4.4.Общее количество консультаций на учебную группу (25 обучающихся) составляет 100 часов, из расчета 4 академических часа консультаций на каждого обучающегося. В процессе обучения

используются следующие формы проведения консультаций: групповые (беседа) и индивидуальные (беседа) консультации.

4.5. Календарный учебный график основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих 15.01.05 "Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))"



Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки в очно-заочной форме обучения составляет 16 академических часов в неделю.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки.

Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующего модуля или дисциплины.

На подготовку и проведение государственной итоговой аттестации отводится две недели. Государственная итоговая аттестация состоит из выполнения практической квалификационной работы и защиты письменной экзаменационной работы.

4.7. Рабочие программы общепрофессиональных дисциплин, профессиональных модулей, практик.

В ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) указан перечень рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и практик как базовой, так и вариативной частей учебного плана, сами программы находятся у заместителя директора УР в печатном виде.

#### 4.6.1. Рабочие программы учебных дисциплин

Рабочие программы дисциплин разработаны в соответствии с ФГОС СПО, рассмотрены на заседаниях методической комиссии (педагогическом совете), одобрены и утверждены директором ФКП ОУ №235.

Таблица 7 - Перечень рабочих программ общепрофессиональных дисциплин

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплин	
ОП.01	Основы инженерной графики	Приложение 1
ОП.03	Основы электротехники	Приложение 2
ОП.04	Основы материаловедения	Приложение 3
ОП.05	Допуски и технические измерения	Приложение 4
ОП.06	Основы экономики	Приложение 5
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	Приложение 6
ОП.08	Охрана труда	Приложение 7
ФК.00	Физическая культура	Приложение 11

#### 4.7.2. Рабочие программы профессиональных модулей

Рабочие программы профессиональных модулей разработаны в соответствии с ФГОС СПО, рассмотрены на заседании методической комиссии, согласованы с работодателем, одобрены на Методическом совете

и утверждены директором ФКП ОУ №235.

Таблица 8 - Перечень рабочих программ профессиональных модулей

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплин	
ПМ.01	Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	Приложение 8
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Приложение 9
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Приложение 10

#### 4.7.3. Рабочие программы учебной и производственной практик

Практика является обязательным разделом ППКРС. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. При реализации ППКРС предусматриваются, следующие виды практик: учебная и производственная.

Учебная практика и производственная практика реализуются в несколько периодов согласно профессиональным модулям. Учебная практика реализуется, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля.

### 5. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС

Оценка качества подготовки обучающихся осуществляется в двух основных направлениях: оценка уровня освоения дисциплин и оценка компетенций обучающихся. Предметом оценивания являются знания, умения, практический опыт и компетенции обучающихся. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС включает в себя текущий контроль, промежуточную аттестацию и государственную итоговую аттестацию.

Для организации контроля и оценки результатов освоения ППКРС обучающихся на соответствие их персональных требованиям ФГОС ППКРС создаются фонды оценочных средств,

5.1. Текущий контроль осуществляется в соответствии «Положению о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации», утвержденным директором образовательного учреждения.

Для учета учебных достижений обучающихся в процессе обучения используется следующие формы текущего контроля:

- устная проверка;
- письменная проверка;
- тестирование;
- выполнение практических работ;
- выполнение самостоятельных работ;
- выполнение контрольных работ.

Конкретные формы, порядок и периодичность текущего контроля успеваемости, по каждой учебной дисциплине, междисциплинарному курсу, практикам разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Текущий контроль использует рейтинговые и (или) накопительные системы оценивания.

5.2. Промежуточная аттестация осуществляется в соответствии «Положению о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации», утвержденным директором образовательного учреждения. Промежуточная аттестация обучающихся проводится по общепрофессиональным дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям, практикам в сроки, предусмотренные учебными планами и календарными учебными графиками образовательного учреждения.

Промежуточная аттестация проводится после завершения освоения общепрофессиональных дисциплин, профессиональных модулей, учебных практик и профессиональных подготовок по каждому профессиональному модулю.

За курс обучения предусмотрен:

- дифференцируемый зачет по каждой общепрофессиональной дисциплине;
- экзамен по каждому профессиональному модулю;
- дифференцируемый зачет учебной практики по каждому профессиональному модулю;
- дифференцируемый зачет практической подготовке по каждому профессиональному модулю.

Общий объём времени отводимого на проведение промежуточной аттестации составляет – 1 неделю (36 часов).

Порядок проведения промежуточной аттестации, учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, практикам разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Независимость оценки промежуточной аттестации достижений обеспечивается привлечением в качестве экспертов:

-для промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам (междисциплинарным курсам) кроме в качестве внешних экспертов активно привлекаются преподаватели смежных дисциплин;

-для промежуточной аттестации по профессиональным модулям/междисциплинарным курсам привлекается работодатель или его представитель.

### 5.3. Фонд оценочных средств (ФОС)

ФОС – это комплект КИМ и КОС, предназначенные для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ФГОС СПО (текущий контроль и промежуточная аттестация), которые позволяют оценить освоенные обучающимися знания, умения, профессиональные компетенции. Фонды оценочных средств текущего контроля, промежуточной аттестации по общепрофессиональным дисциплинам, профессиональным модулям, практикам разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением самостоятельно.

ФОС разработаны в соответствии учебному плану, ФГОС, компетенций WSR «Сварочные технологии», а так же интересов работодателей в части качественного освоения видов профессиональной деятельности. Фонды оценочных средств включают в себя: контрольные работы, типовые задания практических, лабораторных работ, семинаров, зачетов / дифференцированных зачетов и экзаменов, тесты, примерную тематику ВКР, рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

ФОС формируется и оформляется в соответствии требованиям локальным актам образовательного учреждения.

### 5.4. Государственная итоговая аттестация

Организация государственной итоговой аттестации осуществляется в соответствии с программой о государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным директором образовательного учреждения.

Цель государственной итоговой аттестации выпускников - установление уровня готовности выпускника к выполнению профессиональных задач. Основными задачами государственной итоговой аттестации являются - проверка соответствия выпускника требованиям ФГОС СПО и определение уровня выполнения поставленных задач.

К государственной итоговой аттестации допускаются:

- обучающиеся не имеющие академической задолженности;
- обучающиеся в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по программам подготовки квалифицированных рабочих, по профессиям (ППКРС).

5.4.1.Критерии выполнения выпускной квалификационной практической работе определяются положением «Государственной итоговой аттестации по программам среднего профессионального образования» утвержденным директором образовательного учреждения, ими являются:

- овладение приемами работ;
- соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ;
- выполнение установленных норм времени (выработки);
- пользование оборудованием, инструментом, приспособлениями;

соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего места.

Критерии оценки выпускных практических квалификационных работ:

- оценка "5" (отлично) - аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "4" (хорошо) - владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "3" (удовлетворительно) - ставится при недостаточном владении приемами работ практического задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;

- оценка "2" (неудовлетворительно) – аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

5.4.2.Критерии выполнения письменной экзаменационной работе.

Письменная экзаменационная работа способствует формированию умения обучающихся самостоятельно решать производственные вопросы на основе знаний и опыта, полученных в процессе обучения и должны свидетельствовать об умении выпускника применять знания в соответствии с квалификационным требованиям ФГОС «Сварщик». Тематика

письменной экзаменационной работы, как правило, должна соответствовать содержанию выпускной практической квалификационной работы.

Письменная экзаменационная работа содержит:

-разработку предложений по совершенствованию выполнения отдельных производственных операций (приспособлений, инструментов, оснастки, способов контроля работ);

-описание рабочего места и правил техники безопасности.

Письменная экзаменационная работа должна соответствовать единым грамматическим, графическим и другим нормативным требованиям, стандартам, международной системе единиц измерения.

Объем письменной экзаменационной работы должен составлять 7-10 страниц основного текста и одного листа графической работы.

Критерии оценки письменных работ:

- оценка "5" (отлично) ставится в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. При защите работы аттестуемый выпускник логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стилль изложения корректен, работа оформлена грамотно, на основании Межгосударственного стандарта. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала;

- оценка "4" (хорошо) - содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается целевая направленность. При защите работы аттестуемый выпускник соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы, выкладках, эскизах, чертежах;

- оценка "3" (удовлетворительно) - допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом аттестуемый выпускник обладает обязательными знаниями по излагаемой работе;

- оценка "2" (неудовлетворительно) - допущены существенные ошибки, аттестуемый выпускник не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере или значительная часть работы выполнена не самостоятельно.

5.4.3.Для проведения государственной аттестации приказом директора образовательного учреждения создается государственная аттестационная комиссия.

Государственную аттестационную комиссию возглавляет

председатель, который организует и контролирует деятельность государственной аттестационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Кандидатура председателя утверждается не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год (с 1 января по 31 декабря) приказом директора департамента Ярославской области.

Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускной практической квалификационной работе, а также критерии оценки знаний доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до выполнения выпускной квалификационной практической работы.

По результатам государственной итоговой аттестации выпускникам присваивается квалификация: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» «Газосварщик».

Решение государственной аттестационной комиссии оформляется протоколом и хранится в архиве образовательного учреждения.

## **6.Ресурсное обеспечение реализации ППКРС**

### **6.1.Кадровое обеспечение реализации ППКРС**

Реализация ППКРС обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

### **6.2.Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса**

Реализация ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППКРС. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к учебной литературе.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным изданием по каждому междисциплинарному курсу.

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

По каждой дисциплине/модулю сформированы учебно-методические комплексы. Внеаудиторная работа обучающихся

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

### 6.3. Материально-техническое обеспечение образовательного процесса

Таблица 10 - Перечень кабинетов лабораторий, мастерских и других помещений, используемых для организации учебного процесса по ППКРС

№ п/п	Наименование кабинетов, лабораторий и других помещений
	<u>Кабинеты:</u>
1.	технической графики
2.	электротехники
3.	основы материаловедения
4.	безопасности жизнедеятельности и охраны труда
5.	теоретических основ сварки и резки металлов
	<u>Мастерские:</u>
6.	слесарная
7.	сварочная для сварки металлов
8.	электротехники

Все учебные помещения оборудованы соответственно требованиям преподаваемых дисциплин, междисциплинарных курсов, учебных практик учебно-методическими пособиями (методические пособия, схемы, чертежи и др.), литературой, комплексом для выполнения практических и самостоятельных работ.

Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

### 7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения ППКРС

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) оценка качества освоения обучающимися программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную аттестацию обучающихся.

#### 7.1. Нормативно-методическое обеспечение и материалы, обеспечивающие качество подготовки выпускника

Нормативно-методическое обеспечение текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по ППКРС осуществляется в соответствии с положениями техникума:

- положение о государственной аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования;

-положение о порядке прохождения практик обучающимися по программам среднего профессионального образования;

-положение о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по профессиям СПО;

-положение о промежуточной аттестации по профессиональным модулям для обучающихся по образовательным программам среднего профессионального образования;

-положение об организации и контроле самостоятельной работы обучающихся по образовательным программам среднего профессионального образования;

-положение об организации и контроле индивидуального обучения по образовательным программам среднего профессионального образования;

7.2.Фонды оценочных средств текущего контроля успеваемости, промежуточной и государственной аттестаций

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ППКРС (текущий контроль и промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств. Фонды оценочных средств включают в себя: контрольные работы, типовые задания практических, лабораторных работ, семинаров, зачетов / дифференцированных зачетов и экзаменов, тесты, примерную тематику ВКР, рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

## **8.Характеристика социально-культурной среды, обеспечивающая развитие общекультурных компетенций выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

### **8.1.Общие положения**

Воспитательный процесс в образовательной организации по направлению подготовки профессии «**15.01.05. «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»**» организован на рабочей программой воспитания и социализации, сформированной на период 2022-2024 учебного года, принятой на заседании педагогического совета от 29.08.2022 года протокол №1, утвержденная директором образовательного учреждения в установленном порядке.

Воспитательный процесс направлен на развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации, обучающихся на основе социокультурных, духовнонравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства. Воспитательный процесс направлен на

формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, а так же уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества.

В этом процессе участвуют:

-сформированная социокультурная среда образовательного учреждения;

-воспитательная работа в образовательном учреждении, отрядах, участие обучающихся в работе кружков технического творчества, высокие профессионально-личностные качества преподавательского состава и др.

Целью воспитательной работы является создание условий для дальнейшего развития духовно-нравственной, культурной, образованной, гармонично развитой и деятельной личности, способной к саморазвитию, самореализации и эффективной реализации полученных профессиональных и социальных качеств для достижения успеха в жизни.

Для этого в техникуме воспитательная деятельность ведётся по таким направлениям, как:

-нравственно-эстетическое (культурно-досуговое);

-гражданско-патриотическое;

-здоровый образ жизни;

-учебно-исследовательское;

-социально-профилактическое,

Данная воспитательная деятельность способствует формированию у обучающихся мировоззрения, толерантного сознания, системы ценностей. Способствует обеспечению адаптации в социокультурной среде российского сообщества, повышению гражданского самосознания и социальной ответственности.

Реализация социальной работы образовательного учреждения предполагает следующее:

-осуществление эффективной социальной защиты и поддержки обучающихся;

-систематическое улучшение социальных условий участников образовательного процесса;

-активизации работы мастеров производственного обучения закреплённых за учебными группами.

8.2. Управление процессом формирования общекультурных компетенций

Управление процессом формирования общекультурных компетенций осуществляется заместителем директора по воспитательной работе техникума:

-анализируют социально-воспитательную ситуацию развития обучающихся; разрабатывают основные направления социальной и воспитательной работы, профилактические и развивающие программы и проекты;

-координируют деятельность образовательного учреждения по социальным проблемам и проблемам воспитания;

-проводят изучение, обобщение, создание и развитие новых организационных форм, методов и технологий социально-воспитательной работы;

-осуществляют сбор, систематизацию, содействие распространению и внедрению в практику образовательного учреждения достижений в области отечественной и зарубежной социально-воспитательной работы, разработку рекомендаций по внедрению в учебно-воспитательный процесс новых социально-воспитательных направлений и технологий.

Администрация образовательного учреждения:

-определяет цели и задачи воспитания обучающихся;

-осуществляет формирование основных направлений воспитания, разработку учебных планов воспитания с учетом мнения педагогического коллектива;

-организует и проводит необходимые меры по обеспечению социальной защиты и поддержки обучающихся;

-привлекает педагогический коллектив к участию в организации и проведении учебно - воспитательных мероприятий в техникуме;

Непосредственно руководство учебно-воспитательным процессом как основополагающим элементом социокультурной среды в образовательном учреждении осуществляет заместитель директора по УР.