****

**Содержание**

|  |  |
| --- | --- |
| **Раздел 1. Общие положения…………………………………………………………. стр. 3** |  |
|  |  |
| **Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы……………….. стр. 5** |  |
| **Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника……..стр. 6** |  |
| **Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы… стр. 8**  |  |
| 4.1. Общие компетенции4.2. Профессиональные компетенции4.3 Личностные результаты |  |
| Раздел 5. Структура образовательной программы……………………………… стр. 175.1. Программы учебных дисциплин5.2. Программы практик5.3. Организация учебных сборов5.4. Рабочая программа воспитания**Раздел 6. Условия образовательной деятельности…….…………………………..стр.21**6.1.Материально-техническое оснащение образовательной программы6.2.Кадровые условия реализации образовательной программы6.3 Информационные и учебно-методические условия6.4.Организация учебных сборов6.5.Требования к организации воспитания обучающихсяРаздел 7. НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ООП……………………………………...стр. 28**Приложение 1. Учебный план подготовки выпускника по специальности 38.02.04 «Коммерция (по отраслям).****Приложение 2.** Календарный учебный график**Приложение 3.** Рабочие программы учебных курсов, предметов, дисциплин (модулей)**Приложение 4.**Рабочая программа воспитания**Приложение 5.** Календарно-тематическое планирование |  |

Раздел 1. Общие положения

* 1. Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО):

**-** Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

* Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (утв. [приказом](http://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/71240212/#0) Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197) с изменениями от 17.12.2020 № 747.
	+ Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);
	+ Приказ Министерства просвещения Российской Федерации (Минпросвещения России) от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 7 декабря 2021 г., регистрационный № 66221);

Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»);

* + Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 02.09.2020 № 457

«Об утверждении Порядка приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования»;

* Профессиональный стандарт: «Сварщик» утвержденный приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н (Зарегистрирован в Минюсте России 13.02.2014 N 31301)
	1. Требования к абитуриенту

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по программе подготовки квалифицированных рабочих и должностям служащих: основное общее образование.

* 1. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПООП – примерная основная образовательная программа; МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции. ЛР – личностные результаты

ГИА – государственная итоговая аттестация

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 5561 академических часов.

Сроки получения среднего профессионального образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования - 2 года 10 месяцев.

Форма обучения: очная.

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

* Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

* 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. Соответствие профессиональных модулей присеваемым квалификациям, указанных во ФГОС СПО.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | Квалификации |
|  |  | Сварщик ручной |
| Наименование основных видов деятельности | Наименование профессиональных модулей | дуговой сварки плавящимся покрытым электродом  |
|  |  |  |
| Проведениеподготовительных, | ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки |  |
| сварочных работ и контроль качества сварных швов после сварки |  | Осваивается |
| Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)плавящимся покрытым электродом | ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | Осваивается |

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

**4.1. Общие компетенции**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

* 1. 4.2 Виды деятельности и профессиональные компетенции

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Виды****деятельности** | **Код и наименование****компетенции** | **Показатели освоения компетенции** |
| ВД1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. | ПК 1.1. Читатьчертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструк ций. | **Навыки/практический опыт:**Чтение чертежей средней сложности и сложных сварныхметаллоконструкций конструкций на производстве |
| **Умения**: читать чертежи средней сложности и сложныхконструкций, изделий, узлов, деталей. |
| читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы. |
|  |
|  | рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей. |
|  |
| использовать в работе электроизмерительные приборы |
| . |
| **Знания:**основные правила чтения конструкторской документации |
|  | общие сведения о сборочных чертежах |
|  | основы машиностроительного черчения |
|  | основы теории сварочных процессов (понятия:сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); |
|  | основные типы, конструктивные элементы, размеры сварныхсоединений и обозначение их на чертежах; |
|  | основные правила чтения технологической документации; |
|  | единицы измерения силы тока, напряжения, мощностиэлектрического тока, сопротивления проводников; |
|  | - методы расчета и измерения основных параметров простыхэлектрических, магнитных и электронных цепей; |
|  | - свойства постоянного и переменного электрического тока;двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия; |
|  | - принципы последовательного и параллельного соединенияпроводников и источников тока; |
|  | - электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), ихустройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь |
|  | - аппаратуру защиты электродвигателей; методы защиты от |
|  |  | короткого замыкания; заземление, зануление. |
| ПК 1.2.Использовать конструкторску ю, нормативно- техническую ипроизводственно-технологическу ю документацию по сварке | **Навыки/практический опыт:**Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке на производстве |
| **Умения:**пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; |
| **Знания:**влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва |
| ПК 1.3.Проверять оснащенность, работоспособнос ть, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. | **Навыки/практический опыт:**эксплуатирования оборудования для сварки |
| **Умения:**проверять оснащенность, работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; |
| Осуществлять настройку оборудования поста для различныхспособов сварки |
| **Знания:**устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; |
| устройство сварочного оборудования, назначение, правила егоэксплуатации и область применения; |
| правила технической эксплуатацииэлектроустановок; |
| классификацию сварочного оборудования и материалов; |
| основные принципы работы источников питания для сварки; |
| правила хранения и транспортировки сварочных материалов; |
| ПК 1.4.Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. | **Навыки/практический опыт:**выполнения подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки |
| **Умения:**подготавливать сварочные материалы к сварке; |
| проверять сварочные материалы для различных способов сварки |
| пользоваться справочными таблицами для определения свойствматериалов; |
| выбирать материалы для осуществления профессиональнойдеятельности; |
| **Знания:**необходимость проведения подогрева при сварке**;** |
| классификацию и общие представления о методах и способахсварки; |
| основы технологии сварочного производства; |
| правила сборки элементов конструкции под сварку; |
| наименование, маркировку, основные свойства и классификациюуглеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена); |
| правила применения охлаждающих и смазывающих материалов; |
|  |  | механические испытания образцов материалов; |
| ПК 1.5.Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. | **Навыки/практический опыт:**выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений |
| выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов,деталей) под сварку на прихватках |
| **Умения:**применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; |
| **Знания**:основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; |
| виды и назначение сборочных, технологических приспособленийи оснастки; |
| правила подготовки кромок изделий под сварку; |
| ПК 1.6.Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. | **Навыки/практический опыт:**выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой |
| **Умения**:Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку |
| **Знания:**Правила контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку |
| ПК 1.7.Выполнять предварительны й, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. | **Навыки/практический опыт:**выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; |
| **Умения:**выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; |
| **Знания:**порядок проведения работ по предварительному,сопутствующему (межслойному) подогреву металла; |
| ПК 1.8.Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. | **Навыки/практический опыт:**предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; |
| выполнения зачистки швов после сварки; |
| **Умения:**зачищать швы после сварки; |
| удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки |
| **Знания:**типы дефектов сварного шва; |
| методы неразрушающего контроля; |
| ПК 1.9.Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым | **Навыки/практический опыт:**использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; |
| определения причин дефектов сварочных швов и соединений |
| **Умения:**контролировать качество выполняемых работ |
| использовать ручной и механизированный инструмент зачисткисварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | конструкторскойи производственно-технологической документации по сварке. | **Знания:**причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов |
| Вд.02 Ручнаядуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. | ПК 2.1.Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционны х сталей во всех пространственн ых положениях сварного шва. | **Навыки/практический опыт:**проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом |
| проверки работоспособности и исправности оборудования постаручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом |
| проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговойсварки плавящимся покрытым электродом; |
| подготовки и проверки сварочных материалов для ручнойдуговой сварки плавящимся покрытым электродом; |
| настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом для выполнения сварки |
| выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытымэлектродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва |
| **Умения:**проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; |
| настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сваркиплавящимся покрытым электродом; |
| выполнять сварку различных деталей и конструкций изуглеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| **Знания:**основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; |
| основные группы и марки материалов, свариваемых ручнойдуговой сваркой плавящимся покрытым электродом; |
| сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сваркиплавящимся покрытым электродом; |
| технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| причины возникновения дефектов сварных швов, способы ихпредупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом; |
| ПК 2.2.Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех | **Навыки/практический опыт:**проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; |
| проверки работоспособности и исправности оборудования постаручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом |
| проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговойсварки плавящимся покрытым электродом; |
| подготовки и проверки сварочных материалов для ручнойдуговой сварки плавящимся покрытым электродом; |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | пространственных положениях сварного шва. | настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом для выполнения сварки |
| выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытымэлектродом различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| **Умения:**проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; |
| настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сваркиплавящимся покрытым электродом; |
| выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветныхметаллов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| **Знания:**основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; |
| основные группы и марки материалов, свариваемых ручнойдуговой сваркой плавящимся покрытым электродом; |
| сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сваркиплавящимся покрытым электродом; |
| технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом различных деталей и конструкций изцветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| причины возникновения дефектов сварных швов, способы ихпредупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом; |
| ПК 2.3.Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. | **Навыки/практический опыт:**проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом; |
| проверки работоспособности и исправности оборудования постаручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом |
| проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговойсварки (резки) плавящимся покрытым электродом; |
| подготовки и проверки сварочных материалов для ручнойдуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом; |
| настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом для выполнения наплавки |
| выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродамиразличных деталей |
| **Умения:**проверять работоспособность и исправность сварочногооборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки(наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| выполнять сварку (наплавки) различных деталей и конструкцийво всех пространственных положениях сварного шва |
| **Знания:**основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их начертежах; |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | основные группы и марки материалов, свариваемых ручнойдуговой сваркой (наплавкой) плавящимся покрытым электродом; |
| сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки(наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки)плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; |
| причины возникновения дефектов сварных швов, способы ихпредупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) плавящимся покрытым электродом; |
| ПК 2.4.Выполнять дуговую резку различных деталей. | **Навыки/практический опыт:**проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| проверки работоспособности и исправности оборудования постаручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом |
| проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговойсварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| подготовки и проверки сварочных материалов для ручнойдуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом; |
| настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимсяпокрытым электродом для выполнения резки |
| выполнение дуговой резки |
| **Умения:**проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки ( резки) плавящимся покрытым электродом; |
| настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки(резки) плавящимся покрытым электродом; |
| владеть техникой дуговой резки металла |
| **Знания:**основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой ( резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; |
| основные группы и марки материалов, свариваемых ручнойдуговой сваркой (резкой) плавящимся покрытым электродом; |
| сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки(резки) плавящимся покрытым электродом; |
| технику и технологию ручной дуговой сварки (резки)плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; |
| основы дуговой резки; |
| причины возникновения дефектов сварных швов, способы ихпредупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (резке) плавящимся покрытым электродом; |

* 1. **4.3Личностные результаты**

|  |  |
| --- | --- |
| **Личностные результаты** **реализации программы воспитания** *(дескрипторы)* | **Код личностных результатов реализации программы воспитания** |
| Осознающий себя гражданином и защитником великой страны. | **ЛР 1** |
| Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций. | **ЛР 2** |
| Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих. | **ЛР 3** |
| Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа». | **ЛР 4** |
| Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России. | **ЛР 5** |
| Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.  | **ЛР 6** |
| Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.  | **ЛР 7** |
| Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства. | **ЛР 8** |
| Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях. | **ЛР 9** |
| Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой. | **ЛР 10** |
| Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.  | **ЛР 11** |
| Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания. | **ЛР 12** |
| **Личностные результаты****реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности** |
| Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость. | **ЛР 13** |
| Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности. | **ЛР 14** |
| Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику. | **ЛР 15** |
| Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики. | **ЛР 16** |
| Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации. | **ЛР 17** |
| Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение. | **ЛР 18** |
| Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,  | **ЛР 19** |
| Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений. | **ЛР 20** |
| Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством | **ЛР 21** |
| **Личностные результаты****реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями**[[1]](#footnote-1)(при наличии) |
| Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость. | **ЛР 13** |
| Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики. | **ЛР 16** |
| Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации. | **ЛР 17** |
|  |
| Имеющий потребность в создании положительного имиджа филиала | **ЛР 22** |
| Готовый принимать участие в самоуправлении филиала филиала техникума | **ЛР 23** |
| Нацеленный на повышение производительности труда | **ЛР 24** |
| Ориентирующийся на повышение конкурентоспособности на рынкетруда молодых специалистов | **ЛР 25** |

Раздел 5. Структура образовательной программы

Для реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в филиале разработана следующая учебно- планирующая документация:

* 1. У*чебный план* по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработан на основании ФГОС с учетом примерной основной образовательной программы (ППКРС) по профессии и представлен в приложении 1.

Учебный план определяет такие качественные и количественные характеристики ООП СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) как:

* + - Объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
		- Перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
		- Последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
		- Виды занятий во взаимодействии с преподавателем и самостоятельной работы;
		- Распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по семестрам;
		- Объемные показатели подготовки и проведения государственной (итоговой) аттестации.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 36 академических часов в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы.

Соотношение часов между аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) работой студентов составляет в целом по образовательной программе 80:20.

Самостоятельная работа организуется в форме выполнения, междисциплинарных проектов, подготовки рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц и т.п.

Учебный план по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривает изучение общеобразовательного, общепрофессионального и профессионального учебных циклов, и раздела физическая культура.

Учебная и производственная практика осуществляется в процессе изучения профессиональных модулей;

Обязательная часть основной образовательной программы по циклам составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение. Вариативная часть составляет 324 часа и распределена по согласованию с работодателями по дисциплинам общепрофессионального цикла и профессиональным модулям в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования (Подробно распределение вариативной части раскрыто в пояснительной записке к учебному плану).

* 1. *Календарные учебные графики*

Календарный учебный график составляется на каждый год обучения. В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации каникулы.

Календарные учебные графики представлены в приложении 2.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы

(Приложение 3).

* 1. *Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей* (Приложение 4)

Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей разработаны преподавателями в соответствие с Положением по разработке рабочих программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Все программы прошли внутреннюю экспертизу методической службой на соответствие требованиям ФГОС, рассмотрены на заседания цикловых методических комиссий, утверждены директором техникума.

**5.1.Перечень рабочих программ дисциплин и профессиональных модулей представлен в таблице**

Базовые дисциплины
1 Программа ОУД.01 Русский язык

2 Программа ОУД.02 Литература

3 Программа ОУД.03 Родная литература

4Программа ОУД.03Иностранный язык

5Программа ОУД.05Астрономия

6 Программа ОУД.06 ОБЖ
7 Программа ОУД.07 История

8Программа ОУД.08 Физическая культура
9Программа ОУД.09 Математика

10Программа ОУД.10 Информатика
11Программа ОУД.11 Физика

12 Программа ОУД.12 Химия

13 Программа ОУД. 13 Обществознание (включая экономику и право)

14Программа ОУД.14 Биология
15Программа ОУД.15 География
16Программа ОУД.16 Экология
Дополнительные дисциплины
17 Программа ДУП.01 Индивидуальный учебный проект
18 Программа ДОП.02 Введение в специальность

19. Программа ДОП.03 Финансовая грамотность

Программы дисциплин и профессиональных модулей профессионального цикла
 1 Программа ОП 01 Основы инженерной графики

 2 Программа ОП 02 Основы электротехники

 3 Программа ОП 03 Основы материаловедения

 4 Программа Оп 04 Допуски и технические измерения

 5 Программа ОП 05 Основы экономики

 6. Программа ОП 06 Безопасность жизнедеятельности

 **Программы профессиональных модулей**

 1.Программа ПМ 01.Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

 МДК 01.01. Основы технологии и сварки и сварочное оборудование

 МДК 01.02. Технология производства сварных конструкции

 МДК 01.03. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой

 МДК 01.04. Контроль качества сварных соединений

 УП 01. Учебная практика

 ПП 01. Производственная практика

 2. Программа ПМ 02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся по­крытым электродом

 МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами

 УП 02. Учебная практика

 ПП02. Производственная практика

 ФК.00 Программа Физическая культура

 2. Программа ПМ 02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся по­крытым электродом

 МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами

 УП 02. Учебная практика

 ПП02. Производственная практика

 ФК.00 Программа Физическая культура

* 1. ***5.2.Программы практик***

Рабочие программы учебной и производственной практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разрабатываются мастерами производственного обучения на основании требований ФГОС и программ профессиональных модулей в части формирования общих и профессиональных компетенций выпускника по профессии/специальности и определяют содержание, виды работ и порядок освоения профессиональных компетенций. Программы учебной и производственной практики разрабатываются на весь период обучения.

* 1. ***5.3.Рабочая программа воспитания***

 Цели и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания – личностное развитие обучающихся и их социализация, проявляющиеся в развитии их позитивных отношений к общественным ценностям, приобретении опыта поведения и применения сформированных общих компетенций квалифицированных рабочих, служащих/специалистов среднего звена на практике.

Задачи:

* + - * формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
			* организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно– ценностные социализирующие отношения;
			* формирование у обучающиеся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
			* усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы представлены в приложениях 4-5.

Раздел 6. Условия образовательной деятельности

* 1. **6.1.Материально-техническое оснащение образовательной программы**
		1. Техникум располагает специальными помещениями, которые представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, выпускной квалификационной работы, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Кабинеты:

технической графики;

безопасности жизнедеятельности и охраны труда;

теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

материаловедения;

электротехники и сварочного оборудования;

испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

слесарная;

сварочная для сварки металлов;

сварочная для сварки неметаллических материалов.

Полигоны:

сварочный.

Спортивный комплекс:

спортивный зал;

абзац исключен. - [Приказ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=374847&date=17.11.2022&dst=100126&field=134) Минпросвещения России от 17.12.2020 N 747;

Залы:

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет;

актовый зал.

**Перечень необходимого набора инструментов:**

* защитные очки для шлифовки;
* сварочная маска;
* защитные ботинки;
* средство защиты органов слуха;
* ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
* металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
* огнестойкая одежда;
* молоток для отделения шлака;
* зубило;
* разметчик;
* напильники;
* металлические щетки;
* молоток;
* универсальный шаблон сварщика;
* стальная линейка с метрической разметкой;
* прямоугольник;
* струбцины и приспособления для сборки под сварку;
* оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствуют положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

* + 1. *Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по профессии*

Краснобаковский филиал располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам.

 *Требования к оснащению баз практик*

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских филиала и имеет оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции «Сварочные технологии», конкурсного движения «Молодые профессионалы» (WorldSkills).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

* 1. 6.2.Кадровые условия реализации образовательной программы

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками техникума, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в Едином квалификационном справочнике должностей руководителей, специалистов и служащих (далее - ЕКС), а также профессиональном стандарте (при наличии).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, составляет 25 процентов.

6.3 Информационные и учебно-методические условия

Основная профессиональная образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией и материалами по всем учебным дисцип­линам и профессиональным модулям основной профессиональной образова­тельной программы. Содержание каждой из таких учебных дисциплин и про­фессиональных модулей представлено в локальной сети образовательного уч­реждения.

Каждый обучающийся обеспечен доступом к электронно-библиотечной системе, содержащей издания по основным изучаемым дисциплинам и сформи­рованной по согласованию с правообладателями учебной и учебно-методической литературы.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными из­даниями основной учебной литературы по дисциплинам базовой части всех циклов, изданными за последние 5 лет, обеспеченность учебной литературой составляет в среднем 1 экз. на человека.

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

Электронно-библиотечная система обеспечивает возможность индивидуального доступа для каждого обу­чающегося из любой точки, в которой имеется доступ к сети Интернет.

Для обучающихся обеспечен доступ к современным профессиональным базам данных, информационным справочным и поисковым системам [www.biblioclub.ru](http://www.biblioclub.ru), Консультант плюс.

* 1. **6.4.Организация учебных сборов**

В соответствии с Федеральным законом от 28.03.1998 N 53-ФЗ "О воинской обязанности и военной службе" в период обучения в соответствии с календарным

графиком с юношами проводятся учебные сборы, с девушками - освоение основ медицинских знаний.

* 1. 6.5.Требования к организации воспитания обучающихся

Для реализации Программы определены следующие формы воспитательной работы с обучающимися:

- информационно-просветительские занятия (лекции, встречи, совещания, собрания

и т.д.)

* массовые и социокультурные мероприятия;
* спортивно-массовые и оздоровительные мероприятия;
* деятельность творческих объединений, студенческих организаций;
* психолого-педагогические тренинги и индивидуальные консультации;
* научно-практические мероприятия (конференции, форумы, олимпиады, чемпионаты и др);

- профориентационные мероприятия (конкурсы, фестивали, мастер-классы, квесты, экскурсии и др.);

* + опросы, анкетирование, социологические исследования среди обучающихся.

В филиале сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательной компоненты образовательного процесса, включая развитие студенческого самоуправления, участие обучающихся в работе общественных организаций, спортивных и творческих клубов:

* имеется благоустроенное общежитие для проживания иногородних студентов;
* для питания обучающихся в филиале функционируют столовая ;
* имеется актовый зал.

Обучающиеся обеспечиваются академической и социальной стипендией. Основными формами социальной поддержки незащищенных студентов, реализующимися в Краснобаковском филиале ГБПОУ «ВТЭТ», являются:

* Стипендиальное обеспечение студентов осуществляется через выплаты академических, социальных стипендий.
* Материальная поддержка студентов.

Нуждающимся студентам очной формы обучения оказывается материальная помощь, студентам из числа детей-сирот и детей, оставшихся без попечения родителей, выплачивается ежегодное пособие.

По вопросам развития студенческого самоуправления, активизации досуга и спортивно-оздоровительной студенческой деятельности филиал взаимодействует и с администрацией района, спортивными организациями, образовательными учреждениями и средствами массовой информации. Взаимодействия осуществляются на основе планов совместных мероприятий и разовых договоренностей. В воспитательных мероприятиях филиала принимают систематическое участие родители или родственники студентов, представители местных органов управления, работодатели. В рамках студенческого самоуправления создан студенческий совет.

Раздел 7. Нормативно-методическое обеспечение оценки качества освоения ООП

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (п. 8.1.) оценка качества освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы включает в себя: текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

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

* оценка уровня освоения дисциплин;
* оценка уровня овладения компетенциями.
	1. *Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация*

Текущий контроль знаний осуществляется в соответствии с рабочими программами дисциплин и профессиональных модулей.

Знания и умения выпускников определяются оценками «отлично», «хорошо»,

«удовлетворительно» и «зачтено» («зачет»), которые указываются в приложении к диплому о среднем профессиональном образовании.

Конкретные формы и процедуры промежуточной аттестации доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Промежуточная аттестация обучающихся предусмотрена в форме экзаменов, дифференцированных зачѐтов и зачетов.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме дифференцированного зачѐта и зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится в дни освобожденные от всех видов занятий

*Промежуточная аттестация* по учебным дисциплинам, МДК спланирована в форме дифференцированного зачета или экзамена и проводится в соответствие с положением о текущем контроле и промежуточной аттестации.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (текущая и промежуточная аттестация) техникум создает и утверждает фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации. Оценочные средства позволяют оценить знания, умения и освоенные компетенции.

Эти фонды включают контрольные вопросы и типовые задания для практических занятий, контрольных работ, зачетов и экзаменов; тесты и компьютерные тестирующие программы; примерную тематику рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить степень сформированности компетенций обучающихся.

По результатам Эк по Пм.01, ПМ.02 дается оценка - вид профессиональной деятельности освоен (не освоен).

Краснобаковский филиал создает условия для максимального приближения форм проведения ЭК 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 и преподаватели.

* 1. *Государственная (итоговая) аттестация выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).*
		1. Государственная итоговая аттестация (далее - ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по профессии.

В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС.

К государственной итоговой аттестации допускается студент, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе. В том числе выпускником должны быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики.

Формы и порядок проведения государственной итоговой аттестации определяется Программой и Положением о ГИА, утвержденными директором техникума.

* + 1. Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

Для государственной итоговой аттестации в филиале разрабатывается программа государственной итоговой аттестации.

1. Заполняется при разработке рабочей программы воспитания профессиональной образовательной организации. [↑](#footnote-ref-1)