

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
НОВОПОКРОВСКИЙ МНОГООТРАСЛЕВОЙ ТЕХНИКУМ

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ
РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ
15.01.05 СВАРЩИК
(ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ И ГАЗОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ)

Квалификация: Электрогазосварщик

Нормативный срок освоения ОПОП: 2 года 10 месяцев

Согласовано:

ООО «Прогресс – сервис»

Новиков П. Н.

«28» августа 2015 г.



Утверждена:

Директор ГБПОУ КК НМТ

А. А. Лаптев

«31» августа 2015 г.



Рассмотрена

на заседании педагогического совета

протокол № 1 от «31» августа 2015 г.

Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), утвержден приказом Министерства образования и науки РФ № 842 от 2 августа 2013 года, зарегистрирован в Министерстве юстиции РФ № 29669 20 августа 2013 г., укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края Новопокровский многоотраслевой техникум

Разработчики:

заместитель директора по ОД Парфенова Елена Иосифовна

преподаватель Дежин Юрий Владимирович

мастер производственного обучения Петрушенко Андрей Вячеславович

СОДЕРЖАНИЕ	стр.
1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС	4
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ	6
3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН	7
4.ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП СПО ППКРС (ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ)	9
5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК	14
6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС	16
ПРИЛОЖЕНИЯ	

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ОПОП СПО ППКРС

1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС

1.1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

Область профессиональной деятельности выпускников:
электросварочные и газосварочные работы.

Объекты профессиональной деятельности выпускников:

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

1.2. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими основными видами профессиональной деятельности (ВПД), общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями.

Общие компетенции

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществить поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций
ВПД 1	Подготовительно-сварочные работы
ПК 1.1	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.
ПК 1.2	Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки
ПК 1.3	Выполнять сборку изделий под сварку.
ПК 1.4	Проверять точность сборки.
ВПД 2	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях
ПК 2.1	Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 2.3	Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 2.4	Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 2.5	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 2.6	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
ВПД 3	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление
ПК 3.1	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами;
ПК 3.2	Наплавлять сложные детали и узлы сложных конструкций;
ПК 3.3	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей;
ПК 3.4	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций;
ПК 3.5	Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунах и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление;
ПК 3.6	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.
ВПД 4	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений
ПК 4.1	Выполнять зачистку швов после сварки;
ПК 4.2	Определять причину дефектов сварочных швов и соединений;
ПК 4.3	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах;

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ

2.1. Нормативные сроки освоения программы

Нормативный срок освоения программы при очной форме получения образования:

– на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев

2.2. Требования к поступающим

- наличие основного общего образования (9 классов)
- документ, удостоверяющий личность (паспорт)

2.3. Перечень сочетаний профессий рабочих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК016-94):

электрогазосварщик

3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Квалификация: Электрогазосварщик

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения на базе

основного общего образования - 2 года 10 мес.

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Время в нед.	Всего максимальной учебной нагрузки обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка		Курс изучения
				Всего	В т.ч. лабораторных и практических занятий	
1	2	3	4	5	6	7
О.00	Общеобразовательные учебные дисциплины	57	3078	2052	368	
0.00	Базовые ОУП		1932	1299	208	
ОУД.01	Русский язык и литература		425	285		1,2
ОУД.02	Иностранный язык		251	171		1,2
ОУД.04	История		256	171		1,2
ОУД.05	Физическая культура		256	171	161	1,2
ОУД.06	Основы безопасности жизнедеятельности		107	72	8	1
ОУД.09	Химия		169	114	5	1,2
ОУД.10	Обществознание (включая экономику и право)		256	171		1,2
ОУД.15	Биология		51	36	5	1
ОУД.16	География		107	72	29	1
ОУД.17	Экология		54	36		2
0.00	Профильные ОУП		854	573	119	
ОУД.03	Математика: алгебра и начала анализа, геометрия		425	285	4	1,2
ОУД.07	Информатика		160	108	60	1
ОУД.08	Физика		269	180	25	1,2
0.00	Дополнительные ОУП		235	180	71	
УП.01	Кубановедение		82	57		1,2
УП.02	Основы бюджетной грамотности		51	36	18	1
УП.03	Основы предпринимательской деятельности		51	36	18	1
УД.04	Основы проектной деятельности			51	35	1
	Выполнение индивидуального проекта		57			
ОП.00	Общепрофессиональный		363	242	119	

	цикл					
ОП.01	Основы инженерной графики		54	36	18	1,2
ОП.02	Основы автоматизации производства		54	36	18	1,2
ОП.03	Основы электротехники		54	36	18	2
ОП.04	Основы материаловедения		54	36	16	1
ОП.05	Допуски и технические измерения		54	36	18	3
ОП.06	Основы экономики		54	36	18	3
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности		39	26	13	2
П.00	Профессиональный цикл		517	334	184	
ПМ.00	Профессиональные модули		453	302	152	
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы		53	35	18	
МДК.01.01	Подготовка металла к сварке		26	17	9	1
МДК.01.02	Технологические приёмы сборки изделий под сварку		27	18	9	1
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях		267	178	90	
МДК.02.01	Оборудование, техника и технология электросварки		101	67	34	2
МДК.02.02	Технология газовой сварки		51	34	17	2
МДК.02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах		25	17	9	3
МДК.02.04	Технология электродуговой сварки и резки металла		45	30	15	3
МДК.02.05	Технология производства сварных конструкций		45	30	15	3
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление		106	71	35	
МДК.03.01	Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление		27	18	9	3
МДК.03.02	Технология дуговой наплавки деталей		27	18	9	3
МДК	Технология газовой		27	18	9	3

03.03	наплавки					
МДК 03.04	Технология автоматического и механизированного наплавления		25	17	8	3
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений		27	18	9	
МДК.04. 01	Дефекты и способы испытания сварных швов		27	18	9	3
ФК.00	Физическая культура		64	32	32	2,3
	Итого по обязательной части ОПОП, включая раздел «Физическая культура», и вариативной части ОПОП	16	880	576		
УП.00	Учебная практика (производственное обучение)	24	864			2,3
ПП.00	Производственная практика	18	648			2,3
ПА.00	Промежуточная аттестация	5				1,2,3
ГИА	Государственная итоговая аттестация	2				3
	Защита выпускной квалификационной работы					
ВК.00	Каникулярное время	24				
	Итого:	147				

4. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП

Часы вариативной части распределены с учетом возможности расширения и углубления подготовки, определяющей содержание обязательной части, получения дополнительных умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с предложениями социального партнера и работодателя ОАО «Прогресс – сервис» Новиков П. Н. Данная организация выполняет следующие виды работ: сварка и монтаж металлоконструкций, оград, заборов, гаражей, ворот, ангаров, сварка и монтаж газопроводов.

Участие социальных партнеров и работодателей состоит в согласовании содержания и результатов освоения ОПОП, уточнения и корректировки умений и знаний обучающихся, а также экспертизе контрольно-измерительных материалов для оценки результатов освоения ОПОП.

Мнение работодателей и социальных партнеров учитывалось на расширенном заседании Педагогического совета (Протокол №1 от 31 августа 2015 г.). В процессе работы был проведен анализ к требованиям знаний, умений и практическому опыту, указанные в ФГОС СПО по профессии Сварщик.

С целью более углубленного изучения профессиональных дисциплин в учебный план добавлено 108 часов обязательной аудиторной нагрузки на дисциплины общепрофессионального цикла и междисциплинарные курсы профессионального цикла

Распределение объема часов вариативной части между циклами ОПОП

Индекс	Наименование циклов (раздела), требования к знаниям, умениям, практическому опыту	Всего максимальной учебной нагрузки обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка, час.	Обоснование вариативной части
1	2	3	4	5
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	363 (327+36)	242 (218+24)	Протокол Педагогического совета №1 от 31.08.2015 часы вариативной части использованы для углубления и расширения знаний и умений, определенных ФГОС
ОП.01	В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине Основы инженерной графики уметь <i>- читать чертежи обозначения резьбы, резьбовых соединений, сварных соединений</i> знать <i>- резьбы, резьбовые соединения</i> <i>- сварные соединения</i>	54 (48+6)	36 (32+4)	
ОП.02	В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине Основы автоматизации производства уметь <i>- работать с программным обеспечением на ЭВМ</i> знать	54 (48+6)	36 (32+4)	

	- классификацию программного обеспечения ЭВМ			
ОП.03	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине Основы электротехники</p> <p>уметь</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы; - рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей <p>знать</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей; - свойства постоянного и переменного электрического тока; - принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока 	54 (48+6)	36 (32+4)	
ОП.04	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине «Основы материаловедения»:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять температуру плавления по диаграмме состояния по заданным условиям <p>знать</p> <ul style="list-style-type: none"> - температуру плавления по диаграмме состояния по заданным условиям 	54 (48+6)	36 (32+4)	
ОП.05	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине Допуски и технические измерения</p> <p>уметь</p> <ul style="list-style-type: none"> - читать чертежи с обозначениями допусков форм и расположения поверхности, допустимой величины шероховатости поверхностей; расшифровывать эти обозначений <p>знать</p> <ul style="list-style-type: none"> - обозначения допуска форм и расположения поверхности, допустимой величины шероховатости поверхностей 	54 (48+6)	36 (32+4)	

ОП.06	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине Основы экономики</p> <p>уметь</p> <ul style="list-style-type: none"> - составлять бизнес-план для взятия в банке кредита с целью организации малого предприятия <p>знать</p> <ul style="list-style-type: none"> - экономику малого предприятия 	54 (48+6)	36 (32+4)	
П.00	Профессиональный цикл	453 (327+126)	302 (218+84)	<p>Протокол Педагогического совета №1 от 31.08.2015 часы вариативной части использованы для углубления и расширения знаний и умений, определенных ФГОС</p>
ПМ.00	Профессиональные модули	453 (327+126)	302 (218+84)	
ПМ.02	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по МДК 02.01 Оборудование, техника и технология электросварки:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - производить предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима - устанавливать режимы сварки по заданным параметрам - экономно расходовать материалы и электроэнергию, бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием - соблюдать требования безопасности труда и пожарной безопасности - Выполнять ручной дуговой сваркой сварку высоколегированных и нержавеющей сталей. - Выполнять ручной дуговой сваркой сварку чугуна горячим способом. <p>знать:</p>	267 (141+126)	178 (94+84)	

	<ul style="list-style-type: none"> - знать устройство обслуживаемых электросварочных и плазморезательных машин, газосварочной аппаратуры, полуавтоматов, плазмотронов и источников питания - знать свойства и назначение сварочных материалов , правила их выбора. - знать марки и типы электродов. - знать правила установки режимов сварки по заданным параметрам - <i>Устройство и принцип действия различных источников питания сварочной дуги и их характеристики.</i> - <i>Принцип действия и правила обслуживания сварочных инверторов.</i> 			
	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по МДК 02.02 Технология газовой сварки:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - устанавливать режимы сварки по заданным параметрам - экономно расходовать материалы и электроэнергию, бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием - соблюдать требования безопасности труда и пожарной безопасности - выполнять технологические приемы ручной дуговой, плазменной и газовой сваркой, автоматической и полуавтоматической сварки с использованием плазмотрона деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва - <i>Производить пайку высокотемпературными припоями стальных и медных трубок.</i> - <i>Производить сварку-пайку чугуна</i> - <i>Производить сварку высоколегированных сталей.</i> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила установки режимов сварки по заданным 			

	параметрам - <i>Технологию газовой сварки медных и алюминиевых сплавов</i>			
	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по МДК 02.04 Технология электродуговой сварки и резки металла:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять технологические приемы ручной дуговой, плазменной и газовой сваркой, автоматической и полуавтоматической сварки с использованием плазмотрона деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва - <i>Пользоваться и обслуживать плазматрон для плазменной резки металла.</i> - <i>Выполнять воздушно-дуговую резку металла.</i> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила установки режимов сварки по заданным параметрам - <i>Устройство обслуживаемых электросварочных и плазморезательных машин</i> 			
	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по МДК 02.05 Технология производства сварных конструкций:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять технологические приемы ручной дуговой, плазменной и газовой сваркой, автоматической и полуавтоматической сварки с использованием плазмотрона деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва - <i>Производить монтаж и сварку водопроводов, систем отопления.</i> - <i>Производить гибку труб диаметром до 25мм под</i> 			

<p><i>различными углами.</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Производить монтаж и сварку различных типов ферм.</i> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none">- правила установки режимов сварки по заданным параметрам- <i>Различные типы систем отопления, их особенности, достоинства и недостатки.</i>- <i>Приборы, применяемые при монтаже и сварке систем отопления и водопроводов, правила их подключения.</i>- <i>Знать различные виды ферм, их достоинства и недостатки.</i>			
---	--	--	--

ФЕРМ

5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики	Наименование циклов и программ	Номер приложения, содержащего программу ОПОП
1	2	3
0.00	Общеобразовательные учебные дисциплины	1
ОУД.01	Русский язык и литература	1.1
ОУД.02	Иностранный язык	1.2
ОУД.04	История	1.3
ОУД.05	Физическая культура	1.4
ОУД.06	Основы безопасности жизнедеятельности	1.5
ОУД.09	Химия	1.6
ОУД.10	Обществознание (включая экономику и право)	1.7
ОУД.15	Биология	1.8
ОУД.16	География	1.9
ОУД.17	Экология	1.10
ОУД.03	Математика: алгебра и начала анализа; геометрия	1.11
ОУД.07	Информатика	1.12
ОУД.08	Физика	1.13
УП.01	Кубановедение	1.14
УП.02	Основы бюджетной грамотности	1.15
УП.03	Основы предпринимательской деятельности	1.16
УД.04	Основы проектной деятельности	1.17
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	2
ОП.01	Основы инженерной графики	2.1
ОП.02	Основы автоматизации производства	2.2
ОП.03	Основы электротехники	2.3
ОП.04	Основы материаловедения	2.4
ОП.05	Допуски и технические измерения	2.5
ОП.06	Основы экономики	2.6
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	2.7
П.00	Профессиональный цикл	3
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы	3.1
МДК 01.01	Подготовка металла к сварке	
МДК 01.02	Технологические приемы сборки изделий под сварку	
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	3.2
МДК 02.01	Оборудование, техника и технология электросварки	
МДК 02.02	Технология газовой сварки	
МДК 02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	
МДК 02.04	Технология электродуговой сварки и резки металла	

МДК 02.05	Технология производства сварных конструкций	
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	3.3
МДК 03.01	Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление	
МДК 03.02	Технология дуговой наплавки деталей	
МДК 03.03	Технология газовой наплавки	
МДК 03.04	Технология автоматического и механизированного наплавления	
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	3.4
МДК 04.01	Дефекты и способы испытания сварных швов	
УП	Учебная практика	3.5
ПП	Производственная практика	3.6
ФК.00	Физическая культура	3.7

6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций

Оценка качества освоения ОПОП включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную итоговую аттестацию

Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю определены Положением о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации студентов, и разрабатываются техникумом самостоятельно и доводятся до сведения студентов в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Текущий контроль по учебным дисциплинам, МДК, учебной и производственной практикам проводится в форме лабораторных работ, практических занятий, контрольных работ; защиты рефератов; выполнения внеаудиторной самостоятельной работы; тестирования. По всем формам текущего контроля применяется пятибалльная система оценки.

Промежуточная аттестация освоения студентами основной профессиональной образовательной программы по профессии представляет собой итоговый и/или рубежный контроль по учебным дисциплинам, профессиональным модулям, а также по междисциплинарным курсам, учебной и производственной практикам, входящим в состав профессиональных модулей. Промежуточная аттестация осуществляется через систему сдачи дифференцированных зачётов, экзаменов по изучаемым дисциплинам и экзаменов квалификационных по профессиональным модулям.

По физической культуре зачеты проводятся в конце каждого семестра, а завершает освоение программ дисциплины «Физическая культура» из общеобразовательного цикла и из раздела ФК.00 ОПОП СПО дифференцированный зачет.

Результатами дифференцированного зачёта являются оценки: 5 - «отлично», 4 - «хорошо», 3 - «удовлетворительно», 2 - «неудовлетворительно». Результатом экзамена по учебным дисциплинам являются оценки: 5 - «отлично», 4 - «хорошо», 3 - «удовлетворительно», 2 - «неудовлетворительно».

Итоговый контроль по профессиональным модулям проводится непосредственно после завершения освоения программ соответствующих профессиональных модулей (после изучения междисциплинарных курсов и прохождения учебной и производственной практик в составе профессионального модуля). Итоговый контроль по профессиональным модулям проводится в форме экзамена (квалификационного) без выставления балльных оценок. Он проверяет готовность студента к выполнению указанного вида профессиональной деятельности и сформированности у него профессиональных и общих компетенций, определенных в разделе «Требования к результатам освоения ОПОП» ФГОС СПО по профессии Сварщик. Экзамен (квалификационный) включает в себя практический экзамен (проверка освоения профессиональными компетенциями). Итогом экзамена

(квалификационного) является однозначное решение: «Вид профессиональной деятельности освоен» или «Вид профессиональной деятельности не освоен». Итоговая аттестация по профессиональному модулю (экзамен квалификационный) проводится, как процедура внешнего оценивания с участием представителей работодателя.

Государственная итоговая аттестация служит для проверки результатов освоения ОПОП в целом с участием внешних экспертов.

Для аттестации студентов создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и приобретенные компетенции.

Техникум совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организуют процедуру оценки общих и профессиональных компетенций студента, приобретенных им в ходе прохождения практики; разрабатывает и согласовывает с организациями формы отчетности и оценочный материал прохождения практики.

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

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы. Для девушек получения основ медицинской помощи.

1.5. Формы проведения промежуточной аттестации

В плане учебного процесса отражаются следующие формы контроля знаний обучающихся: зачеты (З), дифференцированные зачеты (ДЗ), экзамены (Э). Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующего модуля или дисциплины.

Количество аттестаций по общеобразовательным дисциплинам включаются в общее количество аттестаций и учитываются при определении максимально возможного их количества в каждом учебном году. Формы аттестации по физической культуре не входят в общее число аттестаций. Текущие формы контроля, результаты которых будут учитываться в промежуточной аттестации по окончании освоения учебной дисциплины или профессионального модуля определяются решением методических комиссий. Условием допуска к экзамену (квалификационному) является успешное освоение студентами всех элементов программы профессионального модуля: теоретической части модуля (МДК) и практик.

Промежуточная аттестация проводится в соответствии с календарным графиком учебного процесса в выделенный период времени.

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 соответствующей учебной дисциплины или МДК;

Количество дифференцированных зачетов общеобразовательного цикла - 10, общепрофессионального цикла - 6, профессионального цикла - 11

Количество экзаменов общеобразовательного цикла 3 (обязательные: русский язык, математика; по выбору образовательного учреждения: информатика).

Количество экзаменов общепрофессионального и профессионального циклов 5, МДК – 1 (проводится комплексный экзамен по МДК 02.01, МДК 02.02, МДК 02.03, МДК 02.04, МДК 02.05 ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях, экзаменов квалификационных – 4

6.2. Требования к выпускным квалификационным работам

Выпускная квалификационная работа выполняется в форме выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяется ГБПОУ КК НМТ на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам СПО, утвержденного федеральным органом исполнительной власти, который осуществляет функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования, определенного в соответствии с Законом Российской Федерации «Об образовании» от 29 декабря 2012 года, а также Положения о государственной итоговой аттестации выпускников и Положения о требованиях к проведению выпускной практической квалификационной работы по профессии, Положения о письменной экзаменационной работе

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются преподавателями техникума и согласовываются с работодателями, заинтересованными в подборе тематики и содержания работ в соответствии с инновационными требованиями производства. Тематика работ рассматривается методической цикловой комиссией.

Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию двух профессиональных модулей.

6.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

Государственная итоговая аттестация является заключительным разделом ОПОП и представляет собой процесс оценивания уровня образования и квалификации выпускников независимо от форм получения образования на основе требований ФГОС и завершается выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Техникум доводит до сведения студентов конкретный перечень экзаменов по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, темы выпускных практических квалификационных и письменных квалификационных работ, входящих в состав государственной итоговой аттестации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение студентами

компетенций при изучении им теоретического материала и прохождении учебной практики и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности (Положение об учебной практике и производственной практике) по каждому из основных видов профессиональной деятельности (Положение о государственной итоговой аттестации выпускников)

К государственной итоговой аттестации допускаются выпускники, завершившие обучение в рамках основной профессиональной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточную аттестацию.

Выпускникам, успешно освоившим основную профессиональную образовательную программу и прошедшим государственную итоговую аттестацию выдается документ государственного образца по профессии «Сварщик»