

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ  
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ  
«НОВОПОКРОВСКИЙ МНОГООТРАСЛЕВОЙ ТЕХНИКУМ»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ  
РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ  
15.01.05 СВАРЩИК  
(РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))

Квалификация выпускника: сварщик ручной дуговой  
сварки плавящимся покрытым электродом

Нормативный срок освоения: 2 года 10 месяцев

Утверждена:

Директор ГБПОУ КК НМТ

А. А. Лаптев

«30»августа 2018 г.

Рассмотрена

на заседании педагогического совета  
протокол № 1 от «30» августа 2018 г.

Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», утвержден приказом Министерства образования и науки РФ № 50 от 29 января 2016 года, зарегистрирован Министерством юстиции РФ 24 февраля 2016 года № 41197, укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение, с учетом профессионального стандарта по профессии «Сварщик», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ №701 н от 28.11.2013 г., зарегистрирован Министерством юстиции 13.02.2014 г. №31301, WorldSkills Russia (WRS) по компетенции «Сварочные технологии», «Обработка листового металла»

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 Петрущенко Андрей Вячеславович



*Лаптев* 2018 г. *А. А. Лаптев*

## СОДЕРАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ РАЗДЕЛА	
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	4
1.1. Нормативно-правовые основания разработки основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ОПОП СПО ППКРС)	4
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС	6
2.1. Характеристика профессиональной деятельности выпускников	6
2.2. Требования к результатам освоения ОПОП СПО ППКРС	6
3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ	8
3.1. Нормативные сроки освоения программы	8
3.2. Требования к поступающим	8
3.3. Перечень возможных сочетаний профессий рабочих, должностей служащих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК016-94)	8
4. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН	9
5. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП СПО ППКРС	12
5.1. Обоснование вариативной части на основе введения профессиональных стандартов и компетенций WSI/WSR5	12
5.2. Распределение объема часов вариативной части между циклами ОПОП СПО ППКРС	24
6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК ОПОП СПО ППКРС	28
7. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС	30
ПРИЛОЖЕНИЯ	

## **1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

### **1.1. НОРМАТИВНО-ПРАВОВЫЕ ОСНОВАНИЯ РАЗРАБОТКИ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ (ОПОП СПО ППКРС)**

ОПОП СПО ППКРС определяет объем и содержание образования, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности по реализации образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», компетенции WSR «Сварочные технологии», профессии ПС: «Сварщик»

Нормативную правовую основу разработки ОПОП СПО ППКРС составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Закон Краснодарского края от 16 июля 2013 года №2770-КЗ «Об образовании в Краснодарском крае»;
- Федеральный государственный образовательный стандарт по профессии среднего профессионального образования, утвержденного приказом МОН РФ от 29.01.2016 № 50, зарегистрирован в Министерстве юстиции России 24.02.2016 № 41197 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки),
- Приказ Министерства образования и науки РФ от 29 октября 2013 г. N 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования», зарегистрирован в Минюсте РФ 26 декабря 2013 г., регистрационный N 30861
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Минобрнауки России от 14.06.2013 № 464) (ред. от 15.12.2014);
- Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации и ФГАУ ФИРО №12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана ОПОП НПО и СПО» от 20 октября 2010 г. («Разъяснения по формированию учебного плана основной профессиональной образовательной программы начального профессионального образования и среднего профессионального образования с приложением макета учебного, плана с рекомендациями по его заполнению»);
- Приказ Минтруда России от 12 апреля 2013 г. № 148н «Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов». Зарегистрирован в Минюсте 27 мая 2013, № 28534.
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. № 291 г. "Об утверждении положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»,

ОПОП СПО ППКРС разработана с учетом:

- профессионального стандарта по профессии «Сварщик»
- требований, предъявляемых к участникам международных конкурсов WorldSkills Russia (WSR) по компетенции «Сварочные технологии», «Обработка листового металла»

## **2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ПКРС**

### **2.1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ**

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

Объекты профессиональной деятельности выпускников:

- 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

### **2.2. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ПКРС**

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.

## Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВПД 1</b>	<b>Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль швов после сварки</b>
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	Производить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев 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
<b>ВПД 2</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>
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
<b>ВПД 4</b>	<b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</b>
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

### **3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ**

#### **3.1. Нормативные сроки освоения программы**

Нормативный срок освоения программы при очной форме получения образования: на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев

#### **3.2. Требования к поступающим**

Требование к уровню образования: основное общее образование

Требования к индивидуальным особенностям: пространственное мышление, точная моторика рук (четкую координацию движений рук, кистей и пальцев) и гибкость всего тела, склонность к ручному труду, склонность к работе с техникой, способность к концентрации внимания, физическая выносливость, эмоциональная устойчивость.

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

сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – сварщик частично механизированной сварки плавлением



#### 4. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Квалификация: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

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
<b>О.00</b>	<b>Общеобразовательные учебные дисциплины</b>	<b>57</b>	<b>3078</b>	<b>2052</b>	<b>368</b>	
<b>0.00</b>	<b>Базовые ОУП</b>		<b>1956</b>	<b>1299</b>	<b>208</b>	
ОУД.01	Русский язык		171	114		1,2
ОУД.02	Литература		258	171		1,2,3
ОУД.03	Иностранный язык		258	171		1,2,3
ОУД.04	История		257	171		1,2,3
ОУД.05	Физическая культура		257	171	161	1,2
ОУД.06	Основы безопасности жизнедеятельности		109	72	8	1
ОУД.07	Химия		171	114	5	1,2
ОУД.08	Обществознание (включая экономику и право)		258	171		1,2,3
ОУД.09	Биология		54	36	5	1
ОУД.10	География		108	72	29	1
ОУД.10	Экология		54	36		2
<b>0.00</b>	<b>Профильные ОУП</b>		<b>873</b>	<b>588</b>	<b>99</b>	
ОУД.10	Математика: алгебра и начала анализа; геометрия		427	285	4	1,2
ОУД.13	Информатика		176	123	70	1
ОУД.14	Физика		270	180	25	1,2
<b>0.00</b>	<b>Дополнительные ОУП</b>		<b>249</b>	<b>165</b>	<b>36</b>	
УП.01	Кубановедение		87	57		1,2
УП.02	Основы бюджетной грамотности		54	36	18	1
УП.03	Основы предпринимательской деятельности		54	36	18	1
УД.04	Астрономия		54	36		1
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный</b>		<b>327</b>	<b>218</b>	<b>109</b>	

	<b>цикл</b>					
ОП.01	Основы инженерной графики		54	36	18	3
ОП.03	Основы электротехники		54	36	18	3
ОП.04	Основы материаловедения		72	48	24	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
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>		<b>774</b>	<b>502</b>	<b>230</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>		<b>690</b>	<b>462</b>	<b>188</b>	
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы контроль качества сварных швов после сварки</b>		<b>252</b>	<b>168</b>	<b>84</b>	
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование		72	48	24	1
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций		72	48	24	1
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой		54	36	18	1
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений		54	36	18	1
<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>		<b>114</b>	<b>78</b>	<b>38</b>	
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		114	78	38	2
<b>ПМ.04</b>	<b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</b>		<b>324</b>	<b>216</b>	<b>108</b>	
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		324	216	108	3
<b>ФК.00</b>	<b>Физическая культура</b>		<b>80</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>2,3</b>
	<b>Итого по обязательной части ОПОП, включая раздел «Физическая культура», и вариативной части ОПОП</b>	<b>20</b>	<b>1080</b>	<b>720</b>		

<b>УП.00</b>	<b>Учебная практика (производственное обучение)</b>	<b>19</b>	684			<i>1,2,3</i>
<b>ПП.00</b>	<b>Производственная практика</b>	<b>20</b>	720			<i>2,3</i>
<b>ПА.00</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>4</b>				<i>1,2,3</i>
<b>ГИА</b>	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	<b>3</b>				<i>3</i>
	Защита выпускной квалификационной работы					
<b>ВК.00</b>	<b>Каникулярное время</b>	<b>24</b>				
	<b>Итого:</b>	<b>147</b>				

## 5. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП СПО ППКРС

### 5.1. Обоснование вариативной части на основе введения профессиональных стандартов и компетенций WSI/WSR

Аналитическая справка

по актуализации ОПОП СПО по профессии «Наладчик аппаратного и программного обеспечения» на основе соответствующих профессиональных стандартов и компетенций WSR

#### I Выбор профессионального стандарта (профессиональных стандартов) и компетенций WSR для актуализации (разработки) основной профессиональной образовательной программы СПО

Наименование образовательной программы (Код и наименование профессии)	Наименование выбранного профессионального стандарта (одного или нескольких); обобщенных трудовых функций (ОТФ)	Наименование выбранной компетенции WSI/WSR (одной или нескольких)	Уровень квалификации
1	2	3	4
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	Профессиональный стандарт по профессии: «Сварщик», <i>Обобщенные трудовые функции:</i> Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов)	Сварочные технологии Обработка листового металла	3

## II Сопоставление ОПОП, ПС, WSR

ПКРС	Профессиональный стандарт	Компетенция WSR	Выводы
Виды деятельности (ВД)	Обобщенные трудовые функции (ОТФ) или трудовые функции (ТФ) соответствующего уровня квалификации	Наименование профессионального навыка	
1	2	3	4
<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</p> <p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p> <p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p> <p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p>Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов)</p>	<p>Данный профессиональный навык подразумевает знания в области сварки деталей, конструкций, листовых материалов, труб</p>	<p>Конкретизация, расширение, углубление знаний и умений, предусмотренных ФГОС</p>
<p>- проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- проверки наличия заземления сварочного поста частично</p>	<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими</p>	<p>Сварка компонентов, конструкций, листовых материалов, труб и резервуаров высокого давления</p>	

<p>механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)</li> <li>- настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</li> <li>- выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва</li> </ul>	<p>и вибрационными нагрузками</p> <p>Термитная сварка (Т) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей)</p> <p>Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)</p>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>- выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> </ul>	<p>Исправлять дефекты частично механизированной сваркой (наплавкой)</p> <p>Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением во всех пространственных положениях сварного шва сложных и ответственных конструкций</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p> <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом его специализированных функций (возможностей)</p>	<p>Читать и понимать чертежи и спецификации;</p> <p>Настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителей;</p> <p>Выбирать требуемый чертежами сварочный процесс;</p> <p>Задавать и изменять параметры сварки в соответствии с требованиями</p> <p>Полярность сварки;</p> <p>Сварочный ток;</p> <p>Сварочное напряжение;</p> <p>Скорость подачи сварочной проволоки;</p> <p>Скорость сварки;</p>	

		<p>Углы наклона электрода/горелки к поверхности изделия;</p> <p>Метод переноса металла;</p> <p>Поддерживать сварочное оборудование в состоянии, необходимом для достижения требуемых результатов;</p> <p>Производить сварку во всех положениях пластин и труб, используя любой из процессов, указанных в стандартах ISO2553 и AWS A3.0/A2.4;</p> <p>Производить сварку стальной пластины и секций, используя процесс Ручная дуговая сварка покрытыми электродами</p> <p>Производить сварку стальной пластины и секций, используя процесс механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях</p> <p>Производить сварку стальной пластины и секций, используя процесс механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов</p> <p>Производить сварку</p>	
--	--	---	--

		<p>стальной пластины и секций, используя процесс Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>Производить сварку листа нержавеющей стали и секций, используя процесс ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>Производить сварку алюминиевого листа и секций, используя процесс Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>Производить очистку сварных швов, используя щетки, резцы, скребки</p> <p>Работать с различными материалами, перечисленными выше, принимая во внимание их механические и химические свойства.</p> <p>Проверить материал</p> <p>Подготовить материалы для проведения сварочных работ;</p> <p>Подобрать тип и размер сварочного (присадочного) материала для выбранного сварочного процесса и</p>	
--	--	--	--



		<p>формы соединения; Обращаться/хранить материалы таким образом, чтобы предотвратить загрязнение окружающей среды; Обращаться/хранить сварочные (присадочные) материалы таким образом, чтобы предотвратить загрязнение окружающей среды.</p>	
<p>- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением - сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - назначение и условия работы контрольно – измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения - технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва - порядок проведения работ по</p>	<p>Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций Методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций Порядок исправления дефектов сварных швов</p>	<p>Способность описать различные сварочные процессы, используемые в данной области; Способность описать приемы сварки материалов; Понимание металлургии сварки; Способность описать различные методы проверки сварных швов и сварочного оборудования. Способность описать механические и химические свойства углеродистой конструкционной стали; Способность описать механические и химические свойства нержавеющей стали; Способность описать механические и химические свойства алюминия;</p>	

<p>предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</p> <p>- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p> <p>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>	<p>Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Способность описать свойства и классификацию сварочных (присадочных) материалов.</p>	
---	---	---	--

### III Уточнение результатов профессиональной образовательной программы СПО

Виды деятельности	Профессиональные компетенции
1	2
<p>ВД 1 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</p>	<p>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p> <p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно – техническую и производственно – технологическую документацию по сварке</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p> <p>ПК 1.4 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкций под сварку</p> <p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно – технологической документацией по сварке</p>

ВД 2 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
ВД 4. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
	ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
	ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей
<p>Общие компетенции (ОК):</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществить поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p> <p>ОК 5. Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p>	

#### IV Уточнение структуры и содержания профессиональной образовательной программы СПО

##### а) Уточнение видов работ на практике

Результаты (освоенные компетенции)	Виды работ на практике
1	2
Вид деятельности Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой Выполнение сборки элементов конструкции под сварку с применением

<p>Объем практики (в неделях/часах и (или) зачетных единицах):  Учебная практика – 72 часа/2 недели  Производственная практика – 36 часов/1 неделя</p>	<p>сборочных приспособлений  Выполнение сборки элементов конструкции под сварку на прихватках  Эксплуатирование оборудования под сварку  Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок  Выполнение зачистки швов после сварки  Использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва  Определение причин дефектов сварочных швов и соединений  Предупреждение и устранение различных видов дефектов в сварных швах</p>
<p>Вид деятельности Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом  Объем практики (в неделях/часах и (или) зачетных единицах):  Учебная практика – 324 часа/9 недель  Производственная практика – 360 часов/10 недель</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом  Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом  Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом  Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом  Настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки  Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций  Выполнение дуговой резки</p>
<p>Вид деятельности Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей  Объем практики (в неделях/часах и (или) зачетных единицах):  Учебная практика – 288 часов/8 недель  Производственная практика – 324 часа/9 недель</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением  Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением  Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением  Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)  Настройка оборудования для частично механизированной сварки</p>

(наплавки) плавлением для выполнения сварки  
 Выполнение частично механизированной сваркой (наплавкой)  
 плавлением различных деталей и конструкций во всех  
 пространственных положениях сварного шва

**б) Уточнение структуры и содержания "теоретической части" образовательной программы**

Вид деятельности	Результаты обучения (компетенции)	Умения и знания	Учебные дисциплины, междисциплинарные курсы (МДК) образовательной программы
1	2	3	4
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	<b>Должен уметь:</b> - проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва <i>- производить сварку во всех положениях пластин и труб</i> <i>- производить сварку стальной пластины и секций</i> <i>- производить сварку стальной пластины и секций, используя процесс</i>	МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе

механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов

- пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
- исправлять дефекты частично механизированной сваркой (наплавкой)

**Должен знать:**

- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением
- сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
- назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
- технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла
- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

		<ul style="list-style-type: none"><li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li><li>- <i>методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций</i></li></ul>	
--	--	---	--

#### **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 30 августа 2017 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 216 часов обязательной аудиторной нагрузки на 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
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>690 (366+324)</b>	<b>460 (244+216)</b>	<p>Протокол Педагогического совета №1 от 30.08.2018 ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержден приказом Министерства и науки Российской Федерации от 29.01.2016 г. №50, зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 24.02.2016 г., регистрационный номер 41197</p> <p>Профессиональный стандарт Сварщик, утвержден приказом Министерства труда и</p>

				социальной защиты РФ от 28.11.2013 г. № 701 н, регистрационный номер 14 Стандарт WorldSkills по компетенции Сварочные технологии Обработка листового металла
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	<b>690 (366+324)</b>	<b>460 (244+216)</b>	
ПМ.04	<p>В результате изучения вариативной части обучающийся должен по МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе:</p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>- <i>производить сварку во всех положениях пластин и труб</i></li> <li>- <i>производить сварку стальной пластины и секций</i></li> <li>- <i>производить сварку стальной пластины и секций, используя процесс механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов</i></li> <li>- <i>пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</i></li> <li>- <i>исправлять дефекты частично механизированной сваркой</i></li> </ul>	324	216	

	<p><i>(наплавкой)</i></p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;</li> <li>- сварочные (наплавочные материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно – измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</li> <li>- технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</li> <li>- причины возникновения и меры предупреждения напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;</li> <li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> <li>- <i>методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций</i></li> </ul>			
--	---	--	--	--

## 6. 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
<b>0.00</b>	<b>Общеобразовательные учебные дисциплины</b>	<b>1</b>
ОУД.01	Русский язык	1.1
ОУД.02	Литература	1.2
ОУД.03	Иностранный язык	1.3
ОУД.04	История	1.4
ОУД.05	Физическая культура	1.5
ОУД.06	Основы безопасности жизнедеятельности	1.6
ОУД.07	Химия	1.7
ОУД.08	Обществознание (включая экономику и право)	1.8
ОУД.09	Биология	1.9
ОУД.10	География	1.10
ОУД.11	Экология	1.11
ОУД.12	Математика: алгебра и начала анализа; геометрия	1.12
ОУД.13	Информатика	1.13
ОУД.14	Физика	1.14
УП.01	Кубановедение	1.15
УП.02	Основы бюджетной грамотности	1.16
УП.03	Основы предпринимательской деятельности	1.17
УД.04	Астрономия	1.18
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>2</b>
ОП.01	Основы инженерной графики	2.1
ОП.03	Основы электротехники	2.2
ОП.04	Основы материаловедения	2.3
ОП.05	Допуски и технические измерения	2.4
ОП.06	Основы экономики	2.5
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	2.6
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>3</b>
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы контроль качества сварных швов после сварки	3.1
МДК 01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	
МДК 01.02	Технология производства сварных конструкций	
МДК 01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	
МДК 01.04	Контроль качества сварных соединений	
ПМ.02	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	3.2
МДК 02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	
ПМ.04	<b>Частично механизированная сварка</b>	3.4

	<b>(наплавка) плавлением</b>	
МДК 04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	
УП	Учебная практика	3.5
ПП	Производственная практика	3.6
ФК.00	Физическая культура	3.7

## **7. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

### **7.1. 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 освоенные компетенции.

Техникум совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организуют процедуру оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных 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.

### **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 - 14, общепрофессионального цикла – 5, профессионального цикла – 5

Количество зачетов профессионального цикла – 3

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

Количество экзаменов профессионального циклов 5, МДК – 2, экзаменов квалификационных – 3

## **7.2. 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.

## **7.3. 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»