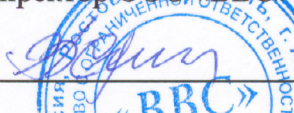


МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«АКСАЙСКОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ УЧИЛИЩЕ № 56»

СОГЛАСОВАНО:

Директор ООО «ВВС»

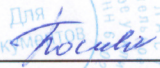

_____/ В.В. Сиротин/

«16» июня 2024 г.
М.П.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ РО ПУ № 56

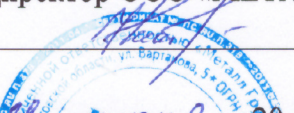

_____/ Т.В. Босова/

«16» июня 2024 г.
М.П.



СОГЛАСОВАНО:

Директор ООО «МЕТАЛЛГРУПП»


_____/ Н.П. Матвиенко/

«16» июня 2024 г.
М.П.



ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
среднего профессионального образования
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

**Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

Квалификация выпускника

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Организация разработчик: государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Ростовской области «Аксайское профессиональное училище
№ 56»

Основная образовательная программа среднего профессионального образования программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утверждённого Приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 №863, зарегистрированного Министерством юстиции (рег.76433 от 15 декабря 2023 года);
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования (ФГОС СОО), утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 17.05.2012 г. №413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (с изменениями и дополнениями от 29.12.2014г., 31.12.2015г., 29.06.2017г., 24.09.2020г., 11.12.2020г., 12.08.2022г., 27.12.2023г., реализуемого в пределах освоения ППКРС технологического профиля
- Примерной основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденной ФГБОУ ДПО ИРПО, 2024 г.

Разработчики образовательной программы
Группа разработчиков

ФИО	Должность
Жмуркова А.В.	ГБПОУ РО ПУ № 56, заместитель директора по учебно-производственной работе
Кириченко А.А.	ГБПОУ РО ПУ № 56, заместитель директора по воспитательной работе
Гапонова А.Г.	ГБПОУ РО ПУ № 56, заведующий учебной частью
Лицоева Л.А.	ГБПОУ РО ПУ № 56, методист
Комаров Е.В.	ГБПОУ РО ПУ № 56, преподаватель профессионального цикла
Синегибская Л.И.	ГБПОУ РО ПУ № 56, мастер производственного обучения

Руководители группы:

ФИО	Организация, должность
Босова Татьяна Васильевна	ГБПОУ РО ПУ № 56, директор

Рассмотрено на заседании Методического Совета: Протокол № 6 от 20.06.2024г.

Принято на заседании Педагогического Совета: Протокол № 5 от 28.06.2024г.

Содержание

1. Общие положения.....	5
2. Общая характеристика образовательной программы	6
3. Характеристика профессиональной деятельности выпускников.....	7
4. Планируемые результаты освоения образовательной программы.....	10
4.1 Общие компетенции.....	10
4.2 Профессиональные компетенции.....	13
5. Структура образовательной программы.....	18
5.1 Учебный план	21
5.2 Календарный учебный график.....	25
5.3 Рабочая программа воспитания и примерный календарный план воспитательной работы	25
5.4 Практическая подготовка	25
5.5 Государственная итоговая аттестация	25
6. Условия реализации образовательной программы.....	25
6.1 Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.....	25
6.2 Требованиям учебно-методическому обеспечению образовательной программы.....	34
6.3 Требования к кадровому обеспечению образовательной программы.....	38
6.4 Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы.....	39
Приложение 1. Программы профессиональных модулей.	
Приложение 2. Программы учебных дисциплин:	
2.1 Программы учебных дисциплин общеобразовательного цикла.	
2.2 Программы учебных дисциплин социально-гуманитарного цикла.	
2.3 Программы учебных дисциплин общепрофессионального цикла.	
Приложение 3. Рабочая программа воспитания. Календарный план воспитательной работы.	
Приложение 4. Программа государственной итоговой аттестации.	

Раздел 1. Общие положения

1.1. Основная образовательная программа (далее – ООП) подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Ростовской области «Аксайское профессиональное училище № 56» разработана на основе примерной основной образовательной программы, разработанной на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в соответствии с квалификацией квалифицированного рабочего, служащего «сварщик», утвержденного Приказом Министерства просвещения России от 15 ноября 2023 г. № 863 (далее – ФГОС СПО), Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования (ФГОС СОО), утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 17.05.2012 г. №413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (с изменениями и дополнениями от 29.12.2014г., 31.12.2015г., 29.06.2017г., 24.09.2020 г., 11.12.2020г., 12.08.2022г., 27.12.2023г.), реализуемого в пределах освоения ППКРС технологического профиля.

ООП определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП разработана для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования.

1.2. Нормативные основания для разработки ООП:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) от 15 ноября 2023 г. N 863, зарегистрированный в Минюсте России 15.12.2023 N 76433);
- Приказ Минпросвещения России от 08 апреля 2021г. №153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;
- Приказ Минпросвещения России от 15 ноября 2023 г. № 863 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября № 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик»;
- Распоряжение Министерства просвещения России от 30 апреля 2021 №Р-98 «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования».

- Распоряжение Министерства просвещения России от 25 августа 2021 №Р-198 «Об утверждении методик преподавания по общеобразовательным (обязательным) дисциплинам с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования».
- Методические рекомендации по разработке и реализации адаптивных образовательных программ СПО, утв. Минобрнауки России 20.04.2015 г. № 06-830 вн.
- Положение о практической подготовке обучающихся, осваивающих основные образовательные программы в ГБПОУ РО «Аксайское профессиональное училище №56».
- Положение о формах, периодичности и порядке текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся ГБПОУ РО «Аксайское профессиональное училище №56».
- Положение о подготовке и проведении государственной итоговой аттестации в ГБПОУ РО «Аксайское профессиональное училище №56».
- Положение о квалификационном экзамене по профессиональным модулям при освоении профессий рабочих и служащих в рамках профессионального модуля.
- Положение об экзамене по профессиональному модулю.
- Положение об организации самостоятельной работы

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ПОП:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ОП – общепрофессиональный цикл;

П – профессиональный цикл;

МДК – междисциплинарный курс;

ПМ – профессиональный модуль;

ОП – общепрофессиональная дисциплина;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Настоящая программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) разработана для реализации в ГБПОУ РО «Аксайское профессиональное училище №56» с сентября 2024 г. по июнь 2026 г.

Сроки получения среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) при очной форме получения образования составляют 1 год 10 месяцев. Образовательная программа реализуется на базе основного общего образования.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 2952 академических часа.

Образовательная программа по профессии соответствует ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) и отражает современные инновационные тенденции в развитии отрасли с учетом потребностей работодателей, в том числе через анализ требований профессионального стандарта «Сварщик».

По результатам сравнительно-сопоставительного анализа ФГОС СПО и профессиональных стандартов, проведенного училищем, выявлено, что:

1 ФГОС СПО соответствуют обобщенные трудовые функции (ОТФ) профессионального стандарта «Сварщик»:

ОТФ А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) (уровень квалификации 2).

2 Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции охватывают основные общие трудовые функции и трудовые функции в объеме, достаточном для трудоустройства.

3 Перечень трудовых действий и умений ФГОС СПО актуален и соответствует профессиональному стандарту.

4 Перечень знаний ФГОС СПО актуален и соответствует профессиональному стандарту.

5 Терминология, применяемая ФГОС СПО соответствует терминологии профессионального стандарта.

Расширение и углубление подготовки обучающихся для усвоения знаний и умений согласно профессиональным стандартам запланировано за счет распределения часов вариативной составляющей.

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1 Лица, поступающие на обучение по ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)), должны иметь и предоставить в приемную комиссию училища:

- документ, удостоверяющий личность, гражданство;
- документ о предыдущем уровне образования.

3.2 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.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

Результаты освоения ППКРС определяются приобретаемыми выпускником компетенциями, то есть его способностью применять знания, умения и личные качества в профессиональной деятельности.

Компетенции выпускника училища как совокупный ожидаемый результат образования по завершении освоения ППКРС сформулированы в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования и присваиваемыми квалификациями по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)).

Выпускник, освоивший ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)), должен обладать профессиональными компетенциями (ПК), соответствующим видам деятельности, представленными в таблице 1.

Профессиональные виды деятельности и компетенции выпускника

Вид профессиональной деятельности	Наименование профессиональных модулей	Код и наименование профессиональной компетенции	Квалификация
1. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственной технологической и нормативной документации.	Осваивается квалификация: Сварщик
		ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	
		ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	
		ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	
		ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	
2. Выполнение ручной дуговой сварки (н плавящимся покрытым	ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся	ПК 2. 1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	Осваивается квалификация: Сварщик

электродом. наплавка, резка).	покрытым электродом.	ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	
		ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	
		ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	
		ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла.	
3. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПК 3. 1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.	Осваивается квалификация: Сварщик
		ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	
		ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы.

4.1 Общие компетенции

Выпускник, освоивший программу подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки), должен обладать общими компетенциями (ОК), включающие в себя способность:

Общие компетенции:

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение; использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач. Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации, современные средства и

		устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования; выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования; определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; презентовать бизнес-идею; определять источники финансирования Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования; основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе Знания: особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и	Умения: описывать значимость своей профессии; применять стандарты антикоррупционного поведения Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по профессии; стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения

	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.	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона. Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения; принципы бережливого производства; основные направления изменения климатических условий региона.
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии; средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной

		направленности
--	--	----------------

4.2 Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции ¹	Показатели освоения компетенции ²
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навыки: ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
		Умения: пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности
		Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основные группы и марки свариваемых материалов
	ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Навыки: выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
		Умения: выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
		Знания: правила подготовки кромок изделий под сварку
	ПК.1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	Навыки: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
		Умения: применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
		Знания: виды и назначение сборочных, технологических

¹

²

		приспособлений и оснастки; правила сборки элементов конструкции под сварку
	ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	Навыки: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.). Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Знания: способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок.
	ПК.1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Навыки: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Умения: использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов

		конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	ПК.2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее –РД).	Навыки: проверки оснащенности сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД
		Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
	ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для РД.	Навыки: настройки оборудования РД для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для РД
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева

		и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
	ПК 2.4 Выполнять РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	Навыки: выполнения РД простых деталей ответственных конструкций; выполнение дуговой резки простых деталей
		Умения: владеть техникой РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла
		Знания: техника и технология РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; угловая резка простых деталей; основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла.	Навыки: владения техникой дуговой резки металла
		Умения: владеть техникой дуговой резки металла
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору).	ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.	Знания: дуговая резка простых деталей
		Навыки: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной

		сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке		Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва		Навыки: выполнения частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций
		Умения: владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
		Знания: техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Раздел 5. Структура образовательной программы

Организация учебного процесса в ГБПОУ РО «Аксайское профессиональное училище №56» регламентируется календарным учебным графиком, планом учебного процесса и расписанием учебных занятий.

Объем учебной нагрузки обучающегося составляет 36 академических часа в неделю, включая все виды учебных занятий во взаимодействии с преподавателем, практики и самостоятельную работу. Самостоятельная работа обучающихся отражается в рабочей программе дисциплины, профессионального модуля.

Аудиторная нагрузка обучающихся предполагает следующие учебные занятия – уроки, практические занятия, лабораторные занятия, консультации, лекции, семинары, практики (в профессиональном цикле). Обязательная аудиторная нагрузка предполагает теоретические занятия, практические занятия. Самостоятельная работа организуется в форме подготовки докладов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц, работы в системе «Интернет», изучения дополнительной литературы, выполнения индивидуальных заданий, направленных на формирование таких компетенций, как способность к саморазвитию, самостоятельному поиску информации, овладение навыками сбора и обработки информации, решение ситуативных задач, что позволяет сформировать профессиональные качества

Продолжительность академического часа составляет – 45 минут.

Консультации для обучающихся (групповые, индивидуальные) проводятся по экзаменационным дисциплинам и междисциплинарным курсам для обеспечения качественной подготовки обучающихся.

Образовательная программа включает:

- общеобразовательный цикл;
- социально – гуманитарный цикл;
- общепрофессиональный цикл;
- профессиональный цикл.

Общеобразовательный учебный цикл программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих формируется с учетом профиля получаемого профессионального образования, а также специфики профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

На общеобразовательный учебный цикл учебным планом отведено 1476 часов обязательной аудиторной нагрузки. Общеобразовательный цикл учебного плана предусматривает изучение обязательных учебных дисциплин: русский язык, литература, математика, иностранный язык, информатика, физика, химия, биология, история, обществознание, география, физическая культура, основы безопасности и защиты Родины, индивидуальный проект. Дисциплины математика, физика, информатика изучаются на углубленном уровне.

В рамках часов дисциплины Индивидуальный проект учебным планом предусматривается выполнение индивидуальных проектов по профильному направлению - математика. Индивидуальный проект выполняется обучающимися самостоятельно под руководством преподавателя по выбранной теме и защищается на заключительном занятии дисциплины.

Изучение общеобразовательных дисциплин осуществляется рассредоточено одновременно с освоением дисциплин социально – гуманитарного, общепрофессионального и профессионального учебных циклов.

Социально – гуманитарный цикл предусматривает изучение учебных дисциплин: история России, иностранный язык в профессиональной деятельности, безопасность жизнедеятельности, физическая культура, основы бережливого производства, основы финансовой грамотности.

Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин: основы инженерной графики, основы электротехники, материаловедение, допуски и технические измерения.

Профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с основными видами деятельности. В состав профессионального модуля входят междисциплинарные курсы. Профессиональные модули ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений, ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением разработаны в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии и на основе примерной рабочей программы профессионального модуля.

При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практики. Учебная практика проводится в мастерских, лабораториях. Производственная практика проводится в организациях и на предприятиях на основе заключенных договоров. Объем учебной практики составляет – 288 часов, производственной практики – 432 часа.

Вариативная часть дает возможность расширения и углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования.

Согласно ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) вариативная часть циклов ППКРС составляет 288 часов обязательной аудиторной нагрузки. Вариативная часть по ППКРС учитывает требования ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) и работодателей, в том числе через анализ требований профессионального стандарта. Распределение часов вариативной части в структуре ППКРС направлено на усиление и расширение общепрофессионального и профессионального цикла:

- ОП.04 Допуски и технические измерения – 3 ч.;
- МДК 01.01 – 18 ч.;
- МДК 01.02 – 4 ч.;
- УП.01 – 36 ч.;
- ПП.01 – 36 ч.;
- МДК 02.01 – 4 ч.;
- МДК 02.01 – 43 ч.;
- ПП.02 – 36 ч.;
- МДК 03.01 – 2 ч.;
- МДК 03.02 – 34 ч.;
- ПП.03 – 72 ч.

Оценка качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся.

Текущий контроль знаний проводится по учебным дисциплинам, предусмотренным учебным планом, в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую дисциплину, как традиционными, так и инновационными методами. Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения практических и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

При проведении промежуточной аттестации используются следующие формы: зачёты, дифференцированные зачёты, комплексные дифференцированные зачеты, экзамены, комплексные экзамены, квалификационные экзамены по профессиональным модулям.

В результате контроля и оценки по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка профессиональных и общих компетенций, практического опыта и умений по профессии.

Периодичность промежуточной аттестации определяется календарным графиком аттестаций.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

5.1. Учебный план

План учебного процесса профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) 2024 - 2025 уч. год																
Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации				Объем образовательной программы						промежуточная аттестация	Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)			
		экзамены	зачеты	дифференцированный зачет	другие формы контроля	Объем образовательной нагрузки	самостоятельная работа	всего занятий	Нагрузка во взаимодействии с преподавателем		I курс		II курс			
									в том числе в форме практической подготовки	лекции, уроки	лаб.работы и практич. занятия		1 семестр теор.17 н	2 семестр теор. 19н, практ. 5 ПА 1н.	3 семестр теор.17 н.	4 семестр теор.7н . практ.15н. ПА 1н., ГИА 1н
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	13	14	15	16	17	18
ОУД.00	БЛОК ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ДИСЦИПЛИН															
	Общие дисциплины															
ОУД.01.	Русский язык	3			2	72		72		66		6	34	21	17	
ОУД.02.	Литература	3			2	108		108		108			51	33	24	
ОУД.03у	Математика	3			2	304		304	44	268	30	6	63	105	136	
ОУД.04	Иностранный язык			3	2	96		96			96		34	32	30	
ОУД.05у	Информатика	3			2	108		108	44	44	58	6	34	38	36	
ОУД.06у	Физика	3			2	144		144	18	108	30	6	51	46	47	
ОУД.07	Химия			2	1	72		72		48	24		34	38		
ОУД.08	Биология			2	1	72		72		58	14		34	38		
ОУД.09	История			3	2	136		136		102	34		51	40	45	
ОУД.10	Обществознание			3	2	72		72		60	12		17	30	25	
ОУД.11	География			3	2	72		72		52	20		17	30	25	

ОУД.12	Физическая культура/адаптивная дисциплина для инвалидов и лиц ограниченными возможностями здоровья		1	2		118		118		20	98		51	67		
ОУД.13	Основы безопасности и защиты Родины			2	1	70		70		35	35		34	36		
*	Индивидуальный проект			2	1	32		32		16	16		17	15		
	ИТОГО:					1476		1476	106	985	467	24	522	569	385	
СГ.00	СОЦИАЛЬНО - ГУМАНИТАРНЫЙ ЦИКЛ															
СГ.01	История России			4		36		36		20	16					36
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности			4		36		36	36		36					36
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности			4		36		36	16	20	16					36
СГ.04	Физическая культура			3		36		36	34	2	34				36	
СГ.05	Основы бережливого производства				3	36		36	16	20	16				36	
СГ.06	Основы финансовой грамотности				4	36		36	16	20	16					36
	ИТОГО:					216	0	216	118	82	134				72	144
ОП.00	ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЦИКЛ															
ОП.01	Основы инженерной графики			3		36		36	16	20	16				36	
ОП.02	Основы электротехники			2		36		36	16	20	16			36		
ОП.03	Материаловедение			1		36		36	16	20	16		36			
ОП.04	Допуски и технические измерения			2		39		39	16	23	16			39		
	ИТОГО:					147	0	147	64	83	64		36	75	36	
П.00	ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЦИКЛ															

ПМ.00	ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ МОДУЛИ															
ПМ.01	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений															
МДК.01.01.	Технология производства сварных конструкций			1		54		54	22	32	22		54			
МДК.01.02.	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	2				46		40	18	22	18	6		40		
УП.01	Учебная практика			2		72		72						72		
ПП.01	Производственная практика			2		108		108						108		
ПМ.01.ЭК	Экзамен квалификационный	2				6						6				
	ИТОГО:					286		274	40	54	40	12	54	220		
ПМ.02.	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом															
МДК 02.01	Основы технологии сварки					40	2	38	16	22	16				38	
МДК.02.02	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов	3				85	4	75	32	43	32	6			75	
УП.02	Учебная практика			4		108		108								108
ПП.02	Производственная практика			4		144		144								144
ПМ.02.ЭК	Экзамен квалификационный	4				6						6				
	ИТОГО:					383	6	365	48	65	48	12			113	252
ПМ.03	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки)															

	плавлением															
МДК 03.01	Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением					38	2	36	16	20	16					36
МДК 03.02	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	4				76	4	66	28	38	28	6				66
УП.03	Учебная практика			4		108		108								108
ПП.03	Производственная практика			4		180		180								180
ПМ.03.ЭК	Экзамен квалификационный	4				6						6				
	ИТОГО:					408	6	390	44	58	44	12				390
	ИТОГО:					1077	12	1029	132	177	132	36	54	220	113	642
	Самостоятельная работа														6	6
	Промежуточная аттестация															36
ГИА	Государственная итоговая аттестация					36										36
	ВСЕГО					2952	12	2868	420	1327	797	60	612	864	612	864
									дисциплин и МДК				612	684	612	252
									учебной практики					72		216
									производств. практики					108		324
									экзаменов					3	5	3
									дифф. зачетов				2	7	5	5
									зачетов							

УП.01 + ПП.01 - комплексный дифференцированный зачет

УП.02 + ПП.02 - комплексный дифференцированный зачет

УП.03 + ПП.03 - комплексный дифференцированный зачет

5.2. Календарный учебный график

МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
АКСАЙСКОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ УЧИЛИЩЕ №46

УТВЕРЖДАЮ:  **КУРЕНТОВ**
Директор ГБОУ РОПУ № 36
30 августа 2014 г.  Т. А. Косенко

Годовой календарный график учебного процесса на 2024 - 2025 учебный год, профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Учебный курс	Профессия	Группа	в том числе	Количество учебных недель	теория	учебная производственная практика	пром. аттестация ГИА	в том числе																																																			
								в том числе																																																			
								в том числе																																																			
								в том числе																																																			
								в том числе																																																			
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											
в том числе																																																											

5.3. Рабочая программа воспитания и примерный календарный план воспитательной работы

Цель рабочей программы воспитания – развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы по профессии представлены в Приложении 3.

5.4. Практическая подготовка

Практическая подготовка при реализации образовательной программы среднего профессионального образования специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), развитие практических навыков и компетенций по профилю образовательной программы, путем расширения компонентов (частей) образовательной программы, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

реализуется, в том числе на рабочем месте предприятия работодателя, при проведении практических и лабораторных занятий, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

может включать в себя отдельные лекции, семинары, которые предусматривают передачу обучающимся в формате демонстрации (моделирования) практических компонентов учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки организована на всех курсах обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

Практическая подготовка организуется в специальных помещениях и структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций (работодателей).

5.5. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА.

Государственная итоговая аттестация обучающихся проводится в следующей форме: демонстрационный экзамен.

Программа ГИА включает общие сведения, примерные требования к проведению демонстрационного экзамена. Программа ГИА представлена в приложении 4.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1 Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.

6.1.1. Специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

- ~ социально-гуманитарного цикла;
- ~ инженерной графики;
- ~ безопасности жизнедеятельности;
- ~ охраны труда;

Лаборатории:

- ~ материаловедения;
- ~ электротехники;

Мастерские:

- ~ слесарная;
- ~ сварочная;

Спортивный комплекс

Залы:

- ~ библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- ~ актовый зал.

6.1.2. Материально-техническое оснащение кабинетов, лабораторий, мастерских и баз практики по профессии.

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), 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 в разрезе выбранных траекторий.

Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

- защитные очки для сварки;
- 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;
- трубины 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.

6.1.2.1. Оснащение специальных кабинетов, лабораторий, мастерских

№	Наименование кабинета, лаборатории, мастерской	Наименование оборудования

1	Кабинет «Социально-гуманитарного цикла»	Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Рабочая доска Компьютер с лицензионным программным обеспечением Проектор Комплект наглядных пособий по преподаваемым дисциплинам
2	Кабинет «Инженерной графики»	Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Рабочая доска Компьютер с лицензионным программным обеспечением Проектор Комплект наглядных пособий по дисциплине
3	Кабинет «Безопасности жизнедеятельности»	Нормативные документы Посадочные места по количеству обучающихся Рабочее место преподавателя Набор плакатов: -Организационная структура Вооруженных Сил Российской Федерации; -Ордена России; -Текст Военной присяги; -Воинские звания и знаки различия и др. Приборы: -радиационной разведки; -химической разведки; -плакат простейшего укрытия в разрезе; -плакат убежища в разрезе; Индивидуальные средства медицинской защиты: -аптечка АИ; -пакеты перевязочные ППИ; -пакеты противохимические индивидуальные ИПП-11; -врачебные предметы, аппараты и хирургические инструменты: -жгут кровоостанавливающий эластичный -манекен-тренажер для реанимационных мероприятий
4	Кабинет «Охраны труда»	Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Рабочая доска Компьютер с лицензионным программным обеспечением Проектор Комплект наглядных пособий по дисциплине Презентации
5	Лаборатория «Материаловедения»	Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Рабочая доска Компьютер с лицензионным программным обеспечением Проектор Комплект учебных пособий. Наборы концевых мер длины, штангенциркуль, микрометры, эталоны шероховатостей.

6	Лаборатория «Электротехники»	Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Рабочая доска Компьютер с лицензионным программным обеспечением Проектор Макеты электротехнических устройств: генератор, трансформатор, электродвигатель; стенды сменные по предмету «Магнитные цепи», «Электронные приборы и устройства», макеты электроприборов (амперметры, вольтметры); комплект радиоэлектронный для фронтальных лабораторных работ и практикума по электродинамике; демонстрационное электрооборудование (измерительные и регулирующие приборы и инструменты)
7	Мастерская «Слесарная»	Шлифовальный инструмент; Сварочное оборудование (сварочные аппараты); Аппараты плазменной резки; Тумба инструментальная; Отрезной инструмент; Вытяжка местная; Комплект инструмента для визуального контроля качества сварных швов после сварки; Компрессорные установки; Комплекты средств индивидуальной защиты; Защитные очки для сварки; Защитные очки для шлифовки; Сварочная маска; Защитные ботинки; Средство защиты органов слуха; Ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом; Металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящей по размеру; Огнестойкая одежда; Молоток для отделения шлака; Струбцины и приспособления для сборки под сварку Универсальный шаблон сварщика; Огнетушители;
8	Мастерская «Сварочная»	I Специализированная мебель и системы хранения Рабочее место преподавателя Посадочные места по количеству обучающихся Металлический шкаф для электродов Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения Источник питания «Кемпакт 253 R» Компрессор «Техник» Компрессор ТЕХНИК КМ-2401 24л 1,8кВт 242л/мин 8атм представляет собой устройство для генерирования и подачи сжатого воздуха. Он имеет широкую сферу применения, например, источник питания для пневматических инструментов, для повышения давления в трубопроводах, для шиномонтажных работ и для работы оборудования предприятий. Сварочный аппарат аргоно-дуговой сварки INTER TIG 200 AC/DC PULSE Современный аппарат AURORA PRO INTER TIG 200 ACDC

		PULSE относится к серии профессиональных универсальных сварочных инверторов для TIG AC/DC сварки. Кроме режима аргонодуговой сварки, данное устройство поддерживает MMA сварку покрытым электродом. Установка плазменной резки AIRHOLD 42 Автомат для плазменной резки может обеспечить более мощную, концентрированную и стабильную электрическую дугу. Температура дуги может подниматься до 10,000-15,000 С0, образуя мощную плазменную дугу. Это означает, что плазменная дуга может быть применена для быстрой резки металла, при этом тепло распространяется на как можно меньшую территорию, а энергия используется эффективно, также можно получить очень гладкую поверхность реза, что значительно облегчает последующие этапы работы Комплект к проволокоподающему устройству FE Набор используется для оснастки проволоко-подающего устройства. Комплект состоит из роликов и направляющих трубок, которые могут быть использованы при проведении сварочных работ со стальной проволокой диаметром 1,2 мм. Проволока сварочная Диам. 1,2 мм Сварочные аппараты Инверторного типа MMA (РД) («Ресанта САИ-160») Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230А с питанием от сети напряжением 220/380В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока. Сварочные аппараты Инверторного типа MMA (РД) (АРС-200) Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230А с питанием от сети напряжением 220/380В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока. Сварочные аппараты Инверторного типа MMA (РД) («Мустанг-210») Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230А с питанием от сети напряжением 220/380В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока. Генератор ацетиленовый (АСП-10) АСП-10 Генератор ацетиленовый (АСП-15) АСП-15 Сварочная горелка Горелка «PLEXLIT GX 203G» 3,5 м с наконечником №3 (для газовой сварки ацетиленом) Баллон ацетиленовый В соответствии с ГОСТ 949-73 Материал сталь Объем баллона не менее 40- л. ГОСТ 5457-75
--	--	---

		Баллон кислородный В соответствии с ГОСТ 949-73 Материал сталь Объем баллона не менее 40- л. ГОСТ 5583-78 Баллон аргон аргон Кабель КГ 1х25 1х25 Редуктор У-30/АР-40-КР1-М Клапан обратный ОКИ-1К, ОКИ-1А Затвор предохранительный ПЗ-1К, ПЗ-1А Рукав резиновый газосварочный В соответствии с ГОСТ 9356-76 для газосварки (не менее 10 м.- не более 30 м.) Фильтровентиляционная установка/стационарная вентиляция Мощность всасывания на входе не менее 1000 м3/час Углошлифовальная машина Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800 Вт Сборочно-сварочный стол Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм, обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника Табурет подъемно-поворотный Материал - огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм Позиционер для крепления в различном пространственном положении заготовок Для закрепления деталей и фиксации трубы в положения Н- L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PF; PE положении Верстак металлический с тисами Высота 700 - 850мм, размер столешницы не менее 800х1500 мм Огнетушитель Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования Ведро оцинкованное Объем 12 л Коврик диэлектрический В соответствии с ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые Стеллаж Критические важные характеристики отсутствуют Мусорная корзина Критически важные характеристики позиции отсутствуют Аптечка Для оказания первой помощи. Оснащение не менее, чем по приказу Министерства здравоохранения Российской Федерации от 15 декабря 2020 г. № 1331н «Об утверждении требований к комплектации медицинскими изделиями аптечки для оказания
--	--	--

	первой помощи работникам» Веник Для уборки помещения Перечень инструментов Металлическая щетка Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины- металл, материал рукояти дерево, рядность 6 Молоток слесарный Слесарный молоток длиной 330 мм, с квадратным бойком весом 500 г и деревянной рукояткой предназначен для нанесения ударов при работе с металлом Молоток-шлакоотделитель Молоток-шлакоотделитель Зубило слесарное Длина не менее 200 мм, материал - сталь Линейка металлическая Линейка измерительная, длина 500мм, ширина 20мм, толщина 0,5мм, цена деления 1 мм, материал нержавеющая сталь УШС (универсальный шаблон сварщика) № 3 Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ Росстандарта РФ Угловая линейка Угольник предназначен для проверки и разметки прямых углов у обрабатываемых заготовок и изделий Штангенциркуль 250мм с глубиномером Металлический штангенциркуль с глубиномером, 250 мм, со значением отсчета по нониусу 0,02 мм, используется для быстрого определения размеров внутри и снаружи деталей, а также глубин отверстий и канавок - для этого предусмотрен глубиномер. Погрешность составляет $\pm 0,02$ мм при измерении размеров до 100 мм, и $\pm 0,03$ мм - свыше 100 мм Чертилка Предназначен для проведения разметки на металлических заготовках. Металлический корпус. Твердосплавный наконечник Клещи зажимные Зажим ручной 180 мм, позволяет фиксировать детали разной формы для последующей сварки, резки, шлифовки и других работ Магнитные угольники Угольники 100х100, позволяющие задавать значения 90 градусов. Изготовлен из твердосплавной стали, максимальное усилие до 11 кг Карандаш графитовый НВ Качественный карандаш. Грифель из высококачественного мелкодисперсного графита благодаря особой технологии обработки обладает повышенной стойкостью Металлическая щетка Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины - металл, материал рукояти дерево, рядность 6 Перечень расходных материалов Полоса
--	---

		40x4 Пластина из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 200x100x10мм со скосом кромки под углом 30% Тренировочная пластина из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 100x50x10 мм Пластина из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 200x100x10мм без скоса кромки Труба 159*6 из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 159x6 длиной 150мм Тренировочная пластина из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 100x50x10 мм Тренировочная труба 159*6 из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С) Размеры 159x6 длиной 75 мм Пластина из высоколегированной (нержавеющей) стали ГОСТ 56322014(12Х18Н9/12Х18Н9Т /12Х18Н10Т) Размеры 200x100x3мм Тренировочная пластина из высоколегированной (нержавеющей) стали ГОСТ 56322014(12Х18Н9/12Х18Н9Т /12Х18Н10Т) Размеры 100x50x3мм Электроды Э50А-УОНИ-13/55-Ф-2,5мм Электроды Э50А-УОНИ-13/55-Ф-3,0мм Электроды Э50А-УОНИ-13/55-Ф-4,0мм Диск абразивный отрезной для УШМ 125x1,6x22,2 макс. 10000 об. /мин Диск абразивный шлифовальный для УШМ 125x6x22,2 макс. 10000 об. /мин Лепестковый шлифовальный диск 125x22,2 Р40 макс. 10000 об. /мин Тарелкообразная стальная щетка для УШМ 125x22,2 макс. 10000 об. /мин Маркер по металлу 1 Белый, краска Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности Очки защитные для работы с УШМ Очки защитные прозрачные Беруши Беруши предназначены для защиты органов слуха от шумов различного характера (транспортных, бытовых, производственных), загрязнений (пыли, песка и т. д.). Уровень шумопонижения 35 дБ Маска сварочная – хамелеон (запасной светофильтр) Тип светофильтра-хамелеон. Тип затемнения хамелеона с ручной регулировкой. Регулировка светочувствительности срабатывания. Чувствительность регулировки срабатывания-
--	--	---

		плавная. Регулировка степени затемнения. Чувствительность регулировки степени затемнения-плавная Набор комбинированных ключей Автодело Напильник Плоскогубцы Респиратор Фильтрующая полумаска для защиты, с клапаном выдоха 3М™ Cool Flow™ Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны) Костюм брезентовый состоит из куртки и брюк. Куртка удлиненная, прямого силуэта с центральной потайной застёжкой, отложным воротником, врезными боковыми карманами. Вентиляционные отверстия на кокетке. Рукава втачные с вентиляционными отверстиями. Брюки прямого силуэта с застёжкой по боковым швам. Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой из хлопчатобумажной ткани Обувь сварочная Ботинки; Высотой не менее 150мм Подносок: Жесткий до 200 Дж Перчатки сварщика (краги) Краги должны быть мягкими и эластичными, обеспечивать свободную манипуляцию пальцами, крепкую фиксацию держателя. Руки должны быть защищены от термических воздействий, брызг и искр III Демонстрационные учебно-наглядные пособия Плакаты по охране труда, технике безопасности при сварочных работах Плакаты по т/б при работе УШМ Плакаты по «Эксплуатация углошлифовальных машин (УШМ)»
8	Спортивный комплекс	Баскетбольные, футбольные, волейбольные мячи; щиты, ворота, корзины, сетки, стойки; спорткомплект для настольного тенниса, комплект фишек для разметки пола; конус тренировочный 32 см., скакалки; маты гимнастические; упоры для отжима; гири; скамья жим лежа; гриф прямой; гриф рельефный; спортивная заморозка; рулетка спортивная

6.1.2.2. Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.

№	Наименование кабинета, мастерской	Наименование оборудования
1	Актный зал	Посадочные места Акустическая система, колонка, ноутбук с доступом в Интернет, микрофоны, усилитель, проектор, экран
2	Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет	Читальный зал на 15 посадочных мест, 5 компьютеров с доступом в Интернет

3	Кабинет педагога-психолога	Рабочее место специалиста, компьютер с выходом в Интернет, принтер, диван, посадочные места для проведения групповых и индивидуальных занятий, информационные стенды
4	Комната отдыха общеежития	Посадочные места, информационные стенды, телевизор

6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских училища, имеющих специальное оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, отвечающего потребностям отрасли и требованиям работодателей.

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

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

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1 Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными изданиями и электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

Обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

№ п/п	Наименования дисциплин, МДК	Максимальное число обучающихся, одновременно изучающих дисциплину (МДК), чел.	Наименования учебных печатных изданий/электронных изданий по дисциплине*	Количество экземпляров учебных печатных изданий	Уровень обеспеченности (отношение суммы чисел графы 5 и числа из графы 3)
1	2	3	4	5	6
Основная учебная литература					
1.	Русский язык	25	-Рудяков А.Н. Русский язык. В 2-х частях. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	25	1
2.	Литература	25	-Курдюмова Т.Ф. и др. Литература. В 2-х частях. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	25	1
3.	Математика	25	-Башмаков М.И. Математика, Академия 2023г.	25	1

			ЭБС «Юрайт»		
4.	Иностранный язык	25	-Смирнова Е. Ю., Смирнов Ю. А. Английский язык. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	25	1
5.	Информатика	25	-М.С. Цветкова. Информатика. Академия 2023г. ЭБС «Юрайт»	25	1
6.	Физика	25	-Дмитриева В.Ф. Физика. Академия 2022 ЭБС «Юрайт»	25	1
7.	Химия	25	-О.С. Габриелян. Химия. Академия 2023г. Академия 2022 ЭБС «Юрайт»	25	1
8.	Биология	25	-Агафонова И.Б., Каменский А.А., Сивоглазов В.И. Биология. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	25	1
9.	История	25	- Мединский В.Р., Чубарьян А.О. Всеобщая история. Учебник. Академия 2024г. ЭБС «Юрайт»	25	1
10.	Обществознание	25	- Котова О. А., Лискова Т. Е. Обществознание. Просвещение 2022 ЭБС «Юрайт»	25	1
11	География	25	-Кузнецов А.П., Ким Э.В. География. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	25	1
12	Физическая культура	25	- Лях В.И. Физическая культура. Просвещение 2022 ЭБС «Юрайт»	25	1
13	Основы безопасности и защиты Родины	25	-Под ред. Ю.С.Шойгу. Учебник. Основы безопасности жизнедеятельности. Просвещение 2024 ЭБС «Юрайт»	15	0,5
14	Индивидуальный проект	25	-Половкова М.В. и др. Индивидуальный проект. Шаг в профессию. Просвещение 2023 ЭБС «Юрайт»	15	0,5
Социально-гуманитарный цикл					
15	История России	25	-Мединский В.Р., Торкунов А.В. История России 1914-1945 годы. Академия 2024 -Мединский В.Р., Торкунов А.В. История России 1945 – начало XXI в. Академия 2024 ЭБС «Юрайт»	25 25	1
16	Иностранный язык в профессиональной Деятельности	25	- Л.В. Буренко. Грамматика английского языка. Юрайт 2022 -ЭБС «Юрайт»	25	1
17	Безопасность жизнедеятельно	25	- Безопасность жизнедеятельности: учебник и	25	1

	сти		практикум для СПО. С.В. Абрамова и др. Юрайт 2022 -ЭБС «Юрайт»		
18	Физическая культура	25	- А.А. Бишаева. Физическая культура. Академия 2022 ЭБС «Юрайт»	25	1
19	Основы бережливого производства	25	- Е.А. Шашенкова. Основы бережливого производства. Академия 2022 -ЭБС «Юрайт»	25	1
20	Основы финансовой грамотности	25	- М.Р. Каждаева. Финансовая грамотность. Академия 2023 -ЭБС «Юрайт»	25	1
Общепрофессиональный цикл					
21	Основы инженерной графики	25	-Лыткин И.Н. «Основы инженерной графики» Академия 2022г. -ЭБС «Юрайт»	25	1
22	Основы электротехники	25	- Н . К . М и л е н и н а «Электротехника» Академия 2022г. -ЭБС «Юрайт»	25	1
23	Материаловедение	25	-В.В.Овчинников «Материаловедение для сварщиков» Академия 2023г. -В.В.Овчинников «Основы материаловедения для сварщиков» Академия 2021г. -ЭБС «Юрайт»	15 10	1
24	Допуски и технические измерения	25	-С.А.Зайцев «Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении» Академия2023г. -ЭБС «Юрайт»	25	1
Профессиональный цикл					
25	ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	25	-В.В. Овчинников «Технология электросварочных и газосварочных работ»Академия 2021г. -Г.Г. Чернышов «Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки»Академия 2022г. -В.Н. Галушкина «Технология производства сварных конструкций» Академия 2023г. -В.В. Овчинников «Основы расчета и проектирования сварных конструкций» Академия 2022г. -Г.Г.Чернышов «Сварочное дело. Сварка и резка металлов» Академия 2023г. -Г.Г.Чернышов «Основы теории сварки и термической резки металлов»Академия 2022г. -В.В.Овчинников «Дефектация	10 15 20 10 10 15 25 20	1

			сварных швов и контроль качества сварных соединений» Академия 2021г. -В.В.Овчинников «Контроль качества сварных соединений», Академия, 2022г. -ЭБС «Юрайт»		
26	ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	25	-В.В.Овчинников «Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов» Академия 2022г. -В.В.Овчинников «Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» Академия 2023г. -В.В.Овчинников «Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов» Академия 2022г. -В.С.Виноградов «Электрическая дуговая сварка» Академия 2023г. -ЭБС «Юрайт»	15 10 10 15	1
27	ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	25	-С.А.Лаврешин «Производственное обучение газосварщиков» Академия 2022г. -В.П. Лялякин «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением» Академия 2022г. -В.В. Овчинников «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе» Академия 2022г -ЭБС «Юрайт»	15 10 10	1
Учебно-методическая литература					
1.	Русский язык	25	-Учебное пособие для практических занятий. Е.С. Антонова, Воителева Т.М. «Русский язык»	10	0,4
2.	Литература	25	-Обернихина Г.А. (под ред.) Литература: Практикум. Учебное пособие	10	0,4
3.	Иностранный язык	25	Лаврик Г.В. Planet of English. Social & Financial Services Practice Book. Английский язык. Практикум для профессий и специальностей социально-экономического профиля СПО. Учебное пособие	10	0,4
4.	История	25	-Методические рекомендации по выполнению практических занятий. Дидактические материалы. Учебное пособие	2	0,08
5	Математика	25	-М.И. Башмаков. Задачник по математике	3 5	0,32

			-Башмаков М.И.Математика. Сборник задач профильной направленности. Учебное пособие ОИЦ		
6	Физика	25	-Дмитриева В.Ф.Физика для профессий и специальностей технического профиля.Сборник задач Учебное пособие.	5	0,2
7	Профессиональные модули:	25	Л.И. Синегибская. Методические рекомендации по выполнению ЛПР по темам программе «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»	10	1,24
Дополнительная учебная литература					
1.	Профессиональные модули:	-	Маслов Б.Г. Сварочные работы. 2014г. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Рабочая тетрадь. 2012г. Чебан В.А. Сварочные работы. - Ростов на Дону, 2010г. Банов М.Д. Специальные способы сварки и резки: учеб.пособие для СПО /М.Д. Банов, В.В.Масаков. 2011г. Маслов Б.Г. Сварочные работы. 2014г. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: учеб.пособие для СПО /В.В. Овчинников. 2012г. Г.Г. Чернышов «Справочник электрогазосварщика»2004г «Справочник электрогазосварщика и газосварщика» 2014г. ЭБС «Юрайт»	-	-

6.3. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.3.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками училища, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже одного раза в три 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 трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих программы профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 процентов.

6.4. Примерные расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы в соответствии с направленностью и квалификацией осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

Образовательная организация приводит расчетную величину стоимости услуги в соответствии с рекомендациями федеральных и региональных нормативных документов.