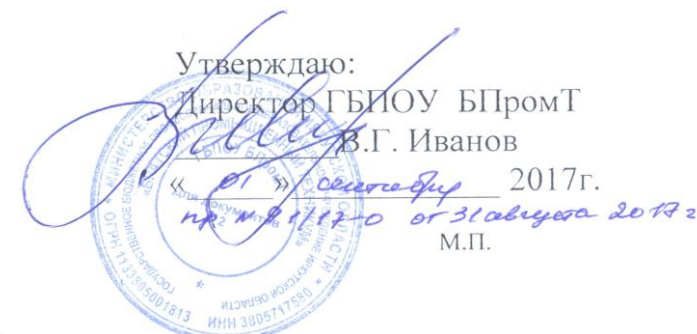


Утверждаю:
 Директор ГБПОУ БПромТ
 В.Г. Иванов
 « 01 » сентября 2017г.
 пр. № 1/17-0 от 31 августа 2017г.
 М.П.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Иркутской области
«Братский промышленный техникум»

по профессии среднего профессионального образования

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Св-22

Квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик

Форма обучения – очная

Нормативный срок освоения ППКРС – 2 года и 10 мес.
 на базе _____ основного общего _____ образования

Профиль получаемого профессионального образования:

технический

1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика		Промежуточная аттестация	Государственная итоговая аттестация	Каникулы	Всего
			по профилю специальности	преддипломная (для ППССЗ)				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I курс	37	2			1		12	52
II курс	27	4	9		2		10	52
III курс	13	7	17		1	3	2	43
Всего	77	13	26		4	3	24	147

1	2	3а	3б	3в	4	5	6	7	8	9а	9б	9в	10а	10б	10в	11а	11б	11в	12а	12б	12в	13а	13б	13в	14а	14б	14в
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом			5	504	36	468	44	28																		
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		5		108	36	72	44	28											32			40				
УП.02	Учебная практика				144		144														72			72			
ПП.02	Производственная практика				252		252															108			144		
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе			5	192	28	164	34	22																		
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе				84	28	56	34	22														56				
ПП.03	Производственная практика				108		108																				108
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением			6	252	24	228	28	20																		
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе				72	24	48	28	20																	48	
УП.04	Учебная практика				72		72																				72
ПП.04	Производственная практика				108		108																				108
ПМ.05	Газовая сварка (наплавка)			6	336	28	308	34	22																		
МДК.05.01	Техника и технология газовой сварки (наплавки)				84	28	56	34	22																	56	
УП.05	Учебная практика				108		108																				108
ПП.05	Производственная практика				144		144																				144
ПМ.06	Термитная сварка			4	153	27	126	32	22																		
МДК.06.01	Техника и технология термитной сварки				81	27	54	32	22											54							
ПП.06	Производственная практика				72		72															72					

3. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

№	Наименование
	Кабинеты:
1.	Русского языка и литературы
2.	Иностранного языка
3.	Истории
4.	Социально-экономических дисциплин
5.	Химии
6.	Математики
7.	Физики
8.	Технической графики
9.	Безопасности жизнедеятельности и охраны труда
10.	Теоретических основ сварки и резки металлов
	Лаборатории:
1.	Химии
2.	Физики
3.	Информатики и ИКТ
4.	Материаловедения
5.	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
6.	Электротехники и сварочного оборудования
	Мастерские:
1.	Слесарная
2.	Сварочная для сварки металлов
3.	Сварочная для сварки неметаллических материалов
	Полигоны:
1.	Сварочный
	Спортивный комплекс:
1.	Спортивный зал
2.	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
	Залы:
1.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2.	Актовый зал

4. Пояснительная записка

Настоящий учебный план основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Иркутской области «Братский промышленный

наименование образовательного учреждения

техникум» разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации №50 от 29 января 2016 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 41197 от 24 февраля 2016 г.) **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

код и наименование профессии

Организация учебного процесса, режим занятий, формы проведения промежуточной и государственной (итоговой) аттестации

соответствует следующим нормативно – правовыми документами:

1. Федеральный закон РФ от 29.12.2012 № 273 «Об образовании в РФ»;
2. Федеральный государственный образовательный стандарт по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 50 от 29.01.2016 г, (рег. № 41197 от 24.02.2016 г.) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
3. Приказ Минобрнауки РФ от 17.03.2015 г. № 274 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования» *(В соответствии с пунктом 2. «Установить, что обучение лиц, зачисленных до вступления в силу настоящего приказа в образовательные организации по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих, осуществляется в соответствии с федеральными государственными образовательными стандартами среднего профессионального образования с учетом изменений в части сроков получения образования, устанавливаемых настоящим приказом, по решению образовательной организации и с согласия обучающегося» данного приказа, были внесены изменения в учебный план в части сроков получения образования с 2 лет 5 месяцев до 2 лет 10 месяцев, а именно: увеличение промежуточной аттестации на 1 неделю; увеличение государственной итоговой аттестации на 1 неделю; учебной и производственной практики на 20 недель).*
4. Приказ Минобрнауки РФ «Об утверждении Положения об учебной и производственной практике студентов (курсантов), осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» от 18.04.2013 № 291;
5. Приказ Минобрнауки от 16.08.2013 № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
6. Примерная ОПОП по профессии НПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
7. Приказ Минобрнауки РФ от 17.05.2012 г. N 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования»;
8. Рекомендации Минобрнауки России от 29.05.2007 № 03 – 1180 по реализации среднего (полного) общего образования в образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования в соответствии с федеральным базисным учебным планом и примерными учебными планами для образовательных учреждений Российской Федерации, реализующих программы общего образования;

9. Приказ Минобробразования России от 09.03.2004 N 1312 "Об утверждении федерального базисного учебного плана и примерных учебных планов для образовательных учреждений Российской Федерации, реализующих программы общего образования";
10. Приказ Минобробразования России от 14.06.2013 №464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
11. Устав ГБПОУ «Братский промышленный техникум»;
12. Положение о требованиях к основной рабочей документации по обеспечению реализации ФГОС (Согласовано методическим советом техникума, протокол № 2 от 06.02.2014) и иные нормативные акты федерального, регионального и локального уровня.

- продолжительность учебной недели – шестидневная;
- продолжительность занятий – учебные занятия сгруппированы парами (по 2 урока), продолжительностью 45 минут один урок;
- максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы по освоению основной профессиональной образовательной программы;
- максимальный объем аудиторной учебной нагрузки составляет - 36 академических часов в неделю;
- общий объем каникулярного времени составляет 24 недели, из них: на 1 курсе – 12 недель, в том числе 2 недели в зимний период; на 2 курсе – 10 недель, в том числе 2 недели в зимний период; на 3 курсе - 2 недели в зимний период;
- дисциплина ФК.00 *Физическая культура* реализуется из расчета 2 часа в неделю обязательных аудиторных занятий и 2 часа в неделю самостоятельной учебной нагрузки (за счет различных форм внеаудиторных занятий в спортивных клубах, секциях и т.п.);
- дисциплина *Безопасность жизнедеятельности* реализуется на 2 курсе в объеме 48 часов, из них 34 часа отводится на освоение *основ военной службы*, что составляет не менее 70 % от общего объема времени, отведенного на указанную дисциплину;
- в период обучения с юношами проводятся учебные военно-полевые сборы в объеме 35ч. в каникулярное время летом на 2 курсе;
- предусмотрены консультации для обучающихся в объеме 100 часов на учебную группу на каждый учебный год;
- определены следующие формы проведения консультаций: групповые, индивидуальные, письменные, устные;
- при освоении обучающимися основной профессиональной образовательной программы предусмотрены следующие виды практики: учебная (производственное обучение) и производственная;
- учебная практика (производственное обучение) и производственная практика проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей. В данном учебном плане учебная практика (производственное обучение) реализуется концентрированно на 1, 2 и 3 курсах; производственная практика реализуется концентрированно в несколько периодов на 2 и 3 курсах;
- цели и задачи, программы и формы отчетности определены по каждому виду практики;
- производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся по профессии СПО Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
- определены следующие виды оценки качества освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)): **текущий контроль** знаний, который проводится за счет времени, отведенного на изучение учебных дисциплин и профессиональных модулей; **промежуточный контроль**: *зачеты и дифференцированные зачеты*, которые проводятся за счет времени, отведенного на изучение учебных дисциплин и профессиональных модулей; *экзамены*, которые проводятся в дни свободные от учебных занятий за счет времени, отведенного на промежуточную аттестацию;

- конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой учебной дисциплине и профессиональным модулям разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения;
- для юношей предусмотрена оценка результатов освоения основ военной службы;
- государственная (итоговая) аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы по профессии СПО Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в форме выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы;
- государственные экзамены данным учебным планом не предусмотрены.

4.1. Общеобразовательный цикл

Получение СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на базе основного общего образования осуществляется с одновременным получением среднего общего образования в пределах программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС). Настоящая ППКРС разработана на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования с учетом профиля получаемой профессии СПО. Общеобразовательный цикл на базе основного общего образования сформирован в соответствии со следующими нормативными документами:

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012 г. N 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования»;

- Рекомендации по реализации федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования (профильное обучение) в пределах основных профессиональных образовательных программ начального профессионального или среднего профессионального образования, формируемых на основе федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального и среднего профессионального образования, подготовленные ФИРО в соответствии с федеральными базисными учебными планами и примерными учебными планами для образовательных учреждений РФ, реализующих программы общего образования (утверждены приказом Минобрнауки России от 9 марта 2004г. № 1312 в редакции приказа Минобрнауки РФ от 30.08.2010. № 889);

- Рекомендации по реализации образовательной программы среднего (полного) общего образования в образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования в соответствии с федеральными базисными учебными планами и примерными учебными планами для образовательных учреждений РФ, реализующих программы общего образования, утвержденных Минобрнауки РФ 29.05.2007 № 03-1180;

- и другие рекомендации и разъяснения по реализации образовательной программы среднего (полного) общего образования в образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования, подготовленные Минобрнауки РФ, ФИРО и ИПКРО Иркутской области.

Срок освоения ППКРС по очной форме обучения для лиц, обучающихся на базе основного общего образования, по определению ФГОС СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), увеличен на 82 недели из расчета:

- теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) - 57 недель;
- промежуточная аттестация - 3 недели;
- каникулы - 22 недели.

Опираясь на опыт реализации образовательной программы среднего общего образования в пределах основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих, возрастные и социально-психологические особенности обучающихся, учебное время, отведенное на теоретическое обучение (**2052 час.**), было распределено следующим образом:

- **1849** часов на изучение базовых и профильных учебных дисциплин общеобразовательного цикла. При этом на ОБЖ отводится 70 часов (приказ Минобрнауки России от 20.09.2008 г. № 241), на физическую культуру – по три часа в неделю: 57 недель x 3 ч/нед = 171 час. (приказ Минобрнауки России от 30.08.2010 г. № 889). В общеобразовательный цикл введены следующие учебные дисциплины, предлагаемые образовательной организацией: *Введение в профессию – 32 часа; Основы предпринимательской деятельности – 32 часа; Эффективное поведение на рынке труда – 32 часа:*

Наименование учебной дисциплины	Обоснование введения новых дисциплин	Ожидаемый результат
Введение в профессию	Повышение мотивации в овладении профессии «Сварщик» через ознакомление обучающихся с содержанием профессиональной деятельности, значимостью профессии на рынке труда, а также с особенностями и значением отраслей, где возможно они будут трудиться	Полученные знания будут способствовать эффективному освоению общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей
Основы предпринимательской деятельности	Получение студентами комплексных знаний в области права, учета, налогообложения, финансов, маркетинга, менеджмента и приобретение практических навыков создания и развития собственного бизнеса.	Полученные знания будут способствовать трудоустройству выпускников, созданию собственного бизнеса.
Эффективное поведение на рынке труда	Необходимость дать обучающимся четкую ориентацию к поведению на рынке труда, сделать их позицию более активной	Полученные знания будут способствовать эффективному трудоустройству и планированию профессиональной карьеры выпускников

-**203** часов на увеличение профессиональной составляющей основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих с целью повышения качества подготовки обучающихся по профессии, формирования общих и профессиональных компетенций. Данные часы используются совместно с часами вариативной части ФГОС СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) для формирования вариативной части учебных циклов ППКРС.

Обучающиеся, получающие среднее профессиональное образование по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих, изучают общеобразовательные предметы одновременно с изучением общепрофессиональных и профессиональных курсов, дисциплин (модулей) в течение всего срока освоения соответствующей образовательной программы.

Знания и умения обучающихся, полученные в ходе общеобразовательной подготовки, углубляются и расширяются при изучении дисциплин общетехнического, общепрофессионального и профессионального циклов ППКРС по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

4.2. Формирование вариативной части ППКРС

Объем времени (216 часов) вариативной части циклов ППКРС, определенный ФГОС СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и часы, оставшиеся после формирования общеобразовательного цикла на увеличение профессиональной составляющей основной профессиональной образовательной программы ППКРС (203 часа) с целью повышения качества подготовки обучающихся по профессии, формирования общих и профессиональных компетенций, распределен на увеличение объема времени, отведенного на общепрофессиональный и профессиональный циклы обязательной (инвариантной) части. А именно:

1) 83 часа на увеличение объема времени следующих общепрофессиональных дисциплин: *основы инженерной графики; основы электротехники; основы материаловедения; безопасность жизнедеятельности;*

2) 336 часов на профессиональные модули обязательной (инвариантной) части, а именно: 336 часов на увеличение ПМ.01 *Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварочных швов после сварки*, ПМ. 02 *Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом*, ПМ.03 *Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе*, ПМ.04 *Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением*, ПМ. 05 *Газовая сварка (наплавка)*, ПМ. 06 *Термитная сварка*, ПМ. 07 *Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов.*

Обоснование:

Наименование учебной дисциплины (профессионального модуля)	Обоснование увеличения объема времени или введения новых дисциплин	Ожидаемый результат
Основы инженерной графики	Необходимость умения чтения и использования технологической документации по неразъемным сварочным изделиям в соответствии с действующей нормативной базой	Обучающиеся будут владеть основными правилами разработки, оформления и чтения конструкторской и технологической документации с выполнением требований единой системы конструкторской документации (ЕСКД). Смогут использовать технологическую документацию при выполнении подготовительно – сварочных работ.
Основы электротехники	Углубление знаний в области расчетов электрических и магнитных цепей, конструкции и физических процессов, происходящих в электрооборудовании. Расширение умений обучающихся снимать показания электроизмерительными приборами, расшифровывать маркировку электротехнических изделий и электрооборудования	Обучающиеся будут владеть расширенными знаниями в области физических процессов, происходящий в электрооборудовании, в так же навыками работы с электроизмерительных приборами.
Основы материаловедения	Расширение и углубление знаний в области металловедения: назначение и свойства металлов и сплавов, применяемых в строительстве и машиностроении; влияние углерода и легирующих элементов на свойства сталей.	Обучающиеся смогут характеризовать любые металлы и сплавы, выбирать материалы для сварки, определять марки сталей, а так же будут знать методы определения свойств материалов, правильно применять их на практике.
Безопасность жизнедеятельности	ФГОС по профессии СПО указывает, что «объем часов на дисциплину "Безопасность жизнедеятельности" составляет 2 часа в неделю в период теоретического обучения	Выпускники смогут участвовать в разработке и реализации мер защиты человека и среды обитания от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций мирного и военного времени.

	(обязательной части учебных циклов), но не более 68 часов, из них на освоение основ военной службы - 70 процентов от общего объема времени, отведенного на указанную дисциплину»	
ПМ. 01 Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварочных швов после сварки	Увеличенный объем часов определен необходимостью расширенного освоения профессиональных компетенций: ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Выпускники, освоившие проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки будут обладать расширенными знаниями и умениями в области современных методов и средств подготовительно-сварочных работ, смогут проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Часы добавлены с целью более глубокого освоения профессиональных компетенций: ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Выпускники, освоившие ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом будут обладать расширенными знаниями и умениями в области современных методов и средств дуговой сварки, наплавки и резки
ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	В связи с внедрением новых технологий и материалов в сварочном производстве необходимы дополнительные знания и умения, формируемые при освоении следующих компетенций: ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку)	Дополнительные профессиональные компетенции выпускников, связанные с уникальными производственными технологиями, предметами и средствами труда позволят им быть конкурентоспособными на рынке труда региона.

	<p>неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>	
<p>ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</p>	<p>Увеличенный объем часов определен необходимостью расширения трудовых функций и овладения профессиональными компетенциями:</p> <p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>Дополнительные умения и знания выпускников, освоение которых позволит им организовать деятельность по профилю своей профессии. Углубление подготовки, определяемой профессиональными компетенциями, позволит им быть конкурентоспособными на рынке труда региона.</p>
<p>ПМ. 05 Газовая сварка (наплавка)</p>	<p>Часы добавлены с целью более глубокого освоения профессиональных компетенций:</p> <p>ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.</p>	<p>Выпускники, освоившие газовую сварку (наплавку) будут обладать расширенными знаниями и умениями в области современных методов и средств газовой сварки и наплавки: уметь выполнять газовую сварку черных и цветных металлов в любых пространственных положениях шва</p>
<p>ПМ. 06 Термитная сварка</p>	<p>Увеличенный объем часов определен необходимостью дать качественные профессиональные знания в области термитной сварки, востребованные современным рынком труда</p>	<p>Дополнительные умения и знания выпускников в области термитной сварки позволят им осуществлять эффективное трудоустройство и планировать профессиональную карьеру.</p>
<p>ПМ. 07 Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов</p>	<p>В связи с внедрением новых технологий и материалов в сварочном производстве необходимы дополнительные знания и умения, формируемые при освоении следующих компетенций:</p> <p>ПК 7.1. Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.</p> <p>ПК 7.2. Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.</p> <p>ПК 7.3. Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником</p>	<p>Дополнительные умения и знания выпускников области сварки полимерных материалов позволят им осуществлять эффективное трудоустройство и планировать профессиональную карьеру.</p>

	нагрева. ПК 7.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.	
--	---	--

Предложенное распределение вариативной части циклов основной профессиональной образовательной программы дает возможность расширения и углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной (инвариантной) части, получение дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника по профессии СПО Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностей продолжения образования.

4.3. Формы проведения консультаций

Консультации для обучающихся по очной форме обучения предусматриваются из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год, в том числе в период реализации образовательной программы среднего общего образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования. Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные, устные).

Планируемая наполняемость группы составляет 25 обучающихся, поэтому в учебном плане консультации на учебную группу запланированы из расчета 100 часов на каждый учебный год. Распределение консультаций происходит в соответствии с дидактической целесообразностью каждой дисциплины и профессионального модуля.

В техникуме предусмотрены все формы проведения консультаций: групповые, индивидуальные, письменные, устные. Они выбираются, исходя из нужд обучающихся и возможностей техникума.

Групповые консультации проводятся по отдельным темам учебной дисциплины (профессионального модуля); по выполнению лабораторных, практических работ, курсовых проектов (работ); для подготовки к промежуточной аттестации; по сопровождению государственной (итоговой) аттестации и т.п. Групповые консультации проводятся как в устной, так и в письменной форме, при необходимости, с использованием информационных технологий.

Индивидуальные консультации проводятся для оперативного решения возникающих вопросов у обучающихся. Они помогают ликвидировать пробелы в знаниях по пропущенным по уважительным причинам темам учебной дисциплины (профессионального модуля). Индивидуальные консультации проводятся как в устной, так и в письменной форме с использованием информационных технологий.

4.4. Формы проведения промежуточной аттестации

Формы и порядок проведения промежуточной аттестации определены локальным актом техникума - «Положение об организации промежуточной аттестации обучающихся».

Промежуточная аттестация включает: зачет, дифференцированный зачет и экзамен. Определение форм проведения промежуточной аттестации происходит в соответствии с учебной нагрузкой, профессиональной значимостью и дидактической целесообразностью каждой дисциплины и профессионального модуля. Количество экзаменов в учебном году не превышает – восьми. Количество зачетов и дифференцированных зачетов – не более десяти в учебном году. Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет времени, отводимого на изучение учебной дисциплины (профессионального модуля). Экзамены проводятся в дни, свободные от учебных занятий.

На промежуточную аттестацию по всем дисциплинам учебного плана предусмотрено 4 недели в течение всего срока обучения.

Промежуточная аттестация в форме экзамена предусматривается по следующим учебным дисциплинам: *Русский язык; Математика; Физика; Основы материаловедения; Безопасность жизнедеятельности.*

Учебным планом предусматриваются экзамены квалификационные по следующим профессиональным модулям: ПМ.01 *Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки*; ПМ.02 *Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом*; ПМ 03 *Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе*, ПМ 04 *Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением*, ПМ.05 *Газовая сварка (наплавка)*, ПМ 06 *Термитная сварка*, ПМ 07 *Сварка ручным способом с внешним источником полимерных материалов.*

4.5 Текущий контроль

Контроль знаний, умений, общих и профессиональных компетенций осуществляется в соответствии с Положением о текущем контроле в Братском промышленном техникуме.

Преподаватели могут использовать различные формы контроля. Все формы текущего контроля представлены в рабочих программах учебных дисциплин и профессиональных модулей в разделах «Контроль и оценка результатов освоения дисциплины», «Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля».

Преподаватели знакомят обучающихся с формами текущего контроля в первые две недели с начала обучения. Текущий контроль по циклам проводят в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую дисциплину или МДК.

4.6 Организация производственного обучения

Учебная и производственная практика обучающихся Братского промышленного техникума является составной частью ППКРС по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Она проводится в соответствии с Положением о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования (Приказ Минобрнауки России от 18.04. 2013 г. N 291) и Положением о практике Братского промышленного техникума.

В состав профессиональных модулей входят все указанные в ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) междисциплинарные курсы. При освоении обучающимися профессиональных модулей учебная и производственная практика, в указанном ФГОС объеме – 39 недель, распределена следующим образом:

Индекс	Наименование профессионального модуля	Учебная практика	Производственная практика
ПМ.01	Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварочных швов после сварки	4 недели	4 недели
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	4 недели	6 недель
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	-	3 недели
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	2 недели	3 недели
ПМ.05	Газовая сварка (наплавка)	3 недели	4 недели

ПМ.06	Термитная сварка	-	3 недели
ПМ.07	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов	-	3 недели
Итого: 39 недель		13 недель	26 недели

Учебная практика (производственное обучение) и производственная практика проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей. В данном учебном плане учебная практика (производственное обучение) реализуется концентрированно на 1, 2 и 3 курсе; производственная практика реализуется концентрированно в несколько периодов на 2 и 3 курсах.

Задачей учебной практики (производственного обучения) является формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов для последующего освоения общих и профессиональных компетенций по профессии. Учебная практика по профессии проводится в мастерских техникума, под руководством мастера производственного обучения.

Задачей производственной практики является закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, адаптация к конкретным условиям деятельности организаций различной формы собственности. Производственная практика проходит, концентрировано после освоения профессиональных компетенций, после завершения изучения МДК и учебной практики. Производственная практика проводится в организациях деятельность, которых соответствует профилю подготовки обучаемых на основе прямых долгосрочных и краткосрочных договоров под руководством руководителя практики в соответствии с программой производственной практики, согласованной с работодателями.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом и (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

4.7. Формы проведения государственной итоговой аттестации (ГИА)

Формы и порядок проведения государственной итоговой аттестации определены локальным актом техникума «Положение о государственной (итоговой) аттестации выпускников техникума по образовательным программам среднего профессионального образования», который разработан в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минобрнауки России от 16.08. 2013 г. N 968.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). При этом выдержаны обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа предусматривает сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

Обучающемуся предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. При этом тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Для выполнения и защиты выпускной квалификационной работы графиком учебного процесса планируется 3 недели.

Примерная тематика выпускной квалификационной работы:

№ п/п	Тема письменной экзаменационной работы	Тема практической квалификационной работы
1	Технологический процесс ручной дуговой сварки вертикального неповоротного шва трубы Ø245мм из стали (ст-3пс).	Сборка под сварку трубы ø245мм. и сварка вертикального неповоротного шва из стали (ст 3пс).
2	Технологический процесс ручной дуговой сварки 4-х ниточного регистра.	Изготовление четырехниточного регистра. Ø80мм. из стали (ст-3пс).
3	Технологический процесс ручной дуговой сварки вертикального стыкового соединения листов из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка вертикального стыкового соединения листов из стали (ст-3пс).
4	Технологический процесс ручной дуговой сварки балки из гнутого швеллера из стали (0,9Г2С).	Сборка и сварка балки из гнутого швеллера [] из стали 0,9 Г2С
5	Технологический процесс ручной дуговой сварки вертикального поворотного шва трубы ф245мм. из стали (ст-3пс).	Сборка под сварку и сварка вертикального поворотного шва трубы Ø245мм. из стали (ст-3пс).
6	Технологический процесс ручной дуговой сварки неповоротного горизонтального шва трубы Ø 245мм. из стали (ст-3пс).	Сборка под сварку и сварка неповоротного горизонтального шва трубы Ø245мм. из стали (ст-3пс).
7	Технологический процесс ручной дуговой сварки двутавровой балки из стали (0,9Г2С)	Сборка и сварка двутавровой балки из стали 0,9 Г2С
8	Технологический процесс ручной дуговой сварки металлического каркаса для ж/б изделий из стали (25 Г2С).	Сборка и сварка металлического каркаса для ж/б изделий из стали (25 Г2С).
9	Технологический процесс ручной дуговой сварки металлического листа с трубой из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка металлического листа с трубой из стал (ст-3пс).
10	Технологический процесс ручной дуговой сварки листовых конструкций из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка листовых конструкций из стали (ст-3пс).
11	Технологический процесс ручной дуговой сварки нахлесточного соединения трубы с муфтой из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка нахлесточного соединения трубы с муфтой из стали (ст.-3пс).
12	Технологический процесс ручной дуговой сварки фланцевого соединения Ø395мм. с трубой Ø 245 мм.неповоротного углового шва из ст-3пс.	Сборка и сварка фланца с трубой Ø 245 и сварка неповоротного углового шва из стали (ст-3пс).
13	Технологический процесс ручной дуговой сварки углового соединения штуцера с трубой из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка углового соединения штуцера с трубой из стали (ст.3 пс).
14	Технологический процесс ручной дуговой сварки закладных деталей для железобетонных конструкций (0,9 Г2С) (А-3)	Сварка и сварка закладных деталей для железобетонных конструкций (0,9 Г2С) (А-3)
15	Технологический процесс ручной дуговой сварки металлической решетки из стали (ст-3пс) и (А-1) на окно.	Сборка и сварка металлической решетки из стали (ст-3пс) и (А-1) на окно.
16	Технологический процесс ручной дуговой сварки балки коробчатого сечения из стали (0,9Г2С).	Сборка и сварка балки коробчатого сечения [] из стали (0,9 Г2С)
17	Технологический процесс ручной дуговой сварки настила переходных площадок из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка настила переходных площадок из стали (ст-3пс)
18	Технологический процесс ручной дуговой сварки патрубка из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка патрубка из стали (ст-3пс)
19	Технологический процесс ручной дуговой сварки подставки под оборудование из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка подставки под оборудование из стали (ст-3пс)

20	Технологический процесс ручной дуговой сварки стульчиков из стали (0,9Г2С).	Сборка и сварка стульчиков из стали (0,9Г2С).
21	Технологический процесс ручной дуговой сварки металлических кронштейнов из стали (0,9Г2С).	Сборка и сварка металлических кронштейнов из стали (0,9Г2С).
22	Технологический процесс ручной дуговой сварки металлической двери из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка металлической двери из стали (ст-3пс).
23	Технологический процесс ручной дуговой сварки нахлесточного соединения труб с раздачей одного конца трубы из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка нахлесточного соединения труб с раздачей одного конца трубы из стали (ст-3пс).
24	Технологический процесс ручной дуговой сварки обечайки на трубу Ø 250мм. из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка обечайки на трубу Ø250мм. из стали (ст-3пс).
25	Технологический процесс ручной дуговой сварки оцинкованного соединения секторов отводов вентиляции.	Сборка и сварка оцинкованного соединения секторов отводов вентиляции.

СОГЛАСОВАНО:

Председатели цикловых комиссий:

В.Н. Мамин
С.В. Курявичев

Заместитель директора по учебно-воспитательной работе
Е.Ю. Горбунова

Заместитель директора по учебно – производственной работе
Т.Т. Шилина