

Утверждаю:  
Директор ГБПОУ БПромТ

В.Г.Иванов

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2014 г.

М.П.

Изменения внесены « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2015 г.  
в соответствии с приказом Минобрнауки РФ от  
17.03.2015 г. № 274 «О внесении изменений в  
федеральные государственные образовательные  
стандарты среднего профессионального образования»

## УЧЕБНЫЙ ПЛАН группа № 21

основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования  
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области  
«Братский промышленный техникум»

по профессии среднего профессионального образования

### 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Квалификации: электрогазосварщик

Форма обучения – очная

Нормативный срок освоения ОПОП – 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 курсам)
			по профилю профессии или специальности	преддипломная (для ППССЗ)				
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
I курс	36	3	-	-	1	-	12	52
II курс	23,5	11,5	5	-	2	-	10	52
III курс	13,5	6,5	16	-	2	3	2	43
<b>Всего</b>	<b>73</b>	<b>21</b>	<b>21</b>	<b>-</b>	<b>5</b>	<b>3</b>	<b>24</b>	<b>147</b>







**3. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии СПО Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

	Наименование
	<b>Кабинеты</b>
1.	Русского языка и литературы
2.	Иностранного языка
3.	Истории
4.	Социально-экономических дисциплин
5.	Химии
6.	Математики
7.	Физики
8.	Технической графики
9.	Теоретических основ сварки и резки металлов
10.	Охраны труда
11.	Безопасности жизнедеятельности
	<b>Лаборатории</b>
1.	Химии
2.	Физики
3.	Информатики и ИКТ
4.	Материаловедения
5.	Электротехники
6.	Автоматизации производства
7.	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	<b>Мастерские</b>
1.	Слесарная
2.	Сварочная
	<b>Полигоны</b>
1.	Сварочный
	<b>Спортивный комплекс</b>
1.	Спортивный зал
2.	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
3.	Стрелковый тир
	<b>Залы</b>

1.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2.	Актный зал

#### 4. Пояснительная записка

Настоящий учебный план основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 150709.02 *Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)* Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Иркутской области «Братский промышленный техникум» наименование образовательного учреждения разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации №842 от 2 августа 2013 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 29669 от 20 августа 2013 г.) 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) 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 № 842 от 02.08.2013 г, (рег. № 29669 от 20.08.2013 г.) 150709.02 *Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)*;
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 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы);
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 Минобразования 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 Минобразования 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 62 часа, из них. 48 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 курсе и рассредоточено на 2 и 3 курсах (12 часов в неделю во время реализации теоретического обучения); 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 (электросварочные и газосварочные работы)*;
- определены следующие виды оценки качества освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих по профессии *Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)*: **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 (электросварочные и газосварочные работы)* 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 (электросварочные и газосварочные работы)* 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 (электросварочные и газосварочные работы)*, 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:



- **1755** часов на изучение базовых и профильных учебных дисциплин общеобразовательного цикла на основе Рекомендаций Минобрнауки России от 29.05.2007 № 03 – 1180, в т. ч 32 часа выделено на изучение дисциплины регионального компонента «История Иркутской области». 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 нед. x 3 ч/нед. = 171 час (приказ Минобрнауки России от 30.08.2010 г. № 889);

-**297** 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 (электросварочные и газосварочные работы)* 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 (электросварочные и газосварочные работы)*.

## 4.2. Формирование вариативной части ППКРС

Объем времени (**108** часа) вариативной части циклов ППКРС, определенный ФГОС СПО по профессии *Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)* и часы, оставшиеся после формирования общеобразовательного цикла на увеличение профессиональной составляющей основной профессиональной образовательной программы ППКРС (**297** часов) 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) 172 час на увеличение объема времени следующих общепрофессиональных дисциплин: *основы инженерной графики; основы электротехники; основы материаловедения; допуски и технические измерения; безопасность жизнедеятельности;*

2) 214 часов на профессиональные модули обязательной (инвариантной) части, а именно: 370 часов на увеличение ПМ.01 *Подготовительно – сварочные работы* и ПМ-02 *Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях;*

3) 19 часов на увеличение объема времени по *физической культуре*.

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	Необходимость использования в работе электроизмерительных приборов и умения запускать и останавливать электродвигатели, установленные на эксплуатируемом сварочном оборудовании.	Обучающиеся будут владеть навыками работы с электроизмерительных приборами, смогут запускать и останавливать электродвигатели, установленные на эксплуатируемом сварочном оборудовании.
основы материаловедения	Необходимость выбора необходимых материалов для	Обучающиеся смогут выбирать материалы для осуществления

	осуществления профессиональной деятельности.	сварочных работ
допуски и технические измерения	Необходимость умения контролировать качество выполняемых работ	Обучающиеся смогут контролировать качество выполняемых сварочных работ
безопасность жизнедеятельности	ФГОС по профессии СПО указывает, что «объем часов на дисциплину "Безопасность жизнедеятельности" составляет 2 часа в неделю в период теоретического обучения (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»	Выпускники смогут участвовать в разработке и реализации мер защиты человека и среды обитания от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций мирного и военного времени
ПМ.01Подготовительно – сварочные работы	Для присвоения квалификации электрогазосварщик необходимо, чтобы обучающиеся владели правилами подготовки изделий под сварку, умели подготавливать сварочные материалы, газовые баллоны к работе и выполнять сборку изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками	Выпускники по квалификации электрогазосварщик смогут самостоятельно производить подготовительно – сварочные работы и осуществлять проверку точности сборки..
ПМ-02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	Для присвоения квалификации электрогазосварщик необходимо, чтобы обучающиеся знали и владели правилами сварки и резки деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	Выпускники по квалификации электрогазосварщик смогут самостоятельно выполнять технологические приёмы ручной дуговой, плазменной и газовой сварки, автоматической и полуавтоматической сварки с использованием плазмотрона деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва

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 (электросварочные и газосварочные работы)* 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;* ПМ.02 *Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях;* ПМ.03 *Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление;* ПМ.04 *Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.*

#### **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 (электросварочные и газосварочные работы)*. 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 150709.02 Сварщик (электросварочные и

газосварочные работы) междисциплинарные курсы. При освоении обучающимися профессиональных модулей учебная и производственная практика, в указанном ФГОС объеме – 42 недели, распределена следующим образом:

Индекс	Наименование профессионального модуля	Учебная практика	Производственная практика
ПМ.01	Подготовительно – сварочные работы	6 недели	5 недель
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	11 недель	9 недель
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	3 недели	4 недели
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	1 неделя	3 недели
Итого: 42 недели		21 неделя	21 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 курсе и рассредоточено на 2 и 3 курсах (12 часов в неделю во время реализации теоретического обучения); 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 2 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 ф245мм из стали (ст-3пс).	Сборка под сварку трубы $\phi$ 245мм. и сварка вертикального неповоротного шва из стали (ст-3пс).
2	Технологический процесс ручной дуговой сварки 4-х ниточного регистра.	Изготовление четырехниточного регистра. $\phi$ 80мм. 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 $\phi$ 245мм. из стали (ст-3пс).
6	Технологический процесс ручной дуговой сварки неповоротного горизонтального шва трубы ф245мм. из стали (ст-3пс).	Сборка под сварку и сварка неповоротного горизонтального шва трубы $\phi$ 245мм. 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 ф395мм. с трубой ф245 мм.неповоротного углового шва из ст-3пс.	Сборка и сварка фланца с трубой $\phi$ 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 ф250мм. из стали (ст-3пс).	Сборка и сварка обечайки на трубу ф250мм. 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:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Заместитель директора по учебно-методической работе  
 \_\_\_\_\_  
 Е.В. Тилькунова

Заместитель директора по учебной работе  
 \_\_\_\_\_  
 Е.Ю. Горбунова

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