



Министерство образования и молодежной политики
Свердловской области

Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение Свердловской области
«Екатеринбургский техникум химического машиностроения»

Реализация основных профессиональных образовательных программ



УТВЕРЖДЕНО

Приказом директора

от 30.08.2021г № 260-о/д

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии среднего профессионального образования

**15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ
СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Квалификация –

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

Форма обучения – очная

Нормативный срок освоения ППКРС –

2 г 10 мес. на базе основного общего образования

ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной
и частично механизированной сварки (наплавки))
согласована с работодателем/социальным партнером:

СОГЛАСОВАНО

должность

наименование организации

« 30 » августа 2021г.

М.П.



РАССМОТРЕНО
на заседании ПЦК
технологического профиля
протокол № 7
от «27» августа 2021г

Екатеринбург
2021г.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

ОПОП – ППРКС по профессии среднего профессионального образования
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Форма обучения	Квалификации	Нормативный срок обучения
очная	«Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением»	на базе основного общего образования – 2 года 10 мес.

Предприятие (организация) работодателя: ООО ПК "ЭКМ"

Документация, представленная для согласования:

Основная профессиональная образовательная программа (характеристика профессиональной деятельности выпускника, планируемые результаты освоения образовательной программы, методическая документация, определяющая структуру и организацию образовательного процесса): учебный план, календарный учебный график образовательного процесса; рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей, в том числе учебной и производственной практик, вариативная часть образовательной программы; методические рекомендации, оценочные средства.

Заключение о согласовании ОПОП по профессии

Представленная основная профессиональная образовательная программа разработана в соответствии с:

- ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50, Зарег. в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. рег. № 41197);
- Требованиями, предъявляемыми к участникам чемпионатов WorldSkills Russia (WS)/ WorldSkills International (WSI) по компетенции «Сварочное производство»;
- Профессиональным стандартом Сварщик (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. № 701н);
- Примерной ООП СПО разработанной с учетом профессионального стандарта: «Сварщик» утв. приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н (Зарег. в Минюсте России 13.02.2014 № 31301);
- запросами работодателей, потребностями региона в выпускниках по данной профессии.

Содержание образовательной программы отражает современные тенденции в развитии сварочного производства, направлено на освоение видов профессиональной деятельности по профессии в соответствии с ФГОС и присваиваемой квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Объем времени вариативной части ООП оптимально распределен в профессиональной составляющей подготовки квалифицированных рабочих, служащих и отражает практически все заявленные требования наших специалистов в качестве подготовки новых кадров.

Вывод: Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) позволяет подготовить квалифицированного работника в соответствии с требованиями ФГОС, профстандартов, запросами работодателей, особенностями развития Свердловской области и потребностями экономики Свердловской области.



Подпись работодателя

М.П.

[Signature] / Гербурт В.В. Дата 30.08.2021

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1. Общие положения

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

4.2. Профессиональные компетенции

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Рабочий учебный план

5.2. Календарный учебный график

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

6.2. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Раздел 7. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая основная образовательная программа по программе среднего профессионального образования – программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 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)) утвержденного приказом Министерства образования и науки от 29 января 2016 года № 50 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации зарегистрировано в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197) (далее – ФГОС СПО).

ОПОП 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, примерные условия образовательной деятельности.

ОПОП конкретизирует содержание подготовки выпускников к осуществлению профессиональной деятельности в области: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

ОПОП разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования.

Образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, разрабатывается образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии и ПООП.

1.2. Нормативную правовую основу разработки ОПОП СПО составляют:

- федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016г. №50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));

- Приказ Минпросвещения России от 17.12.2020г. №747 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;

- требования, предъявляемые к участникам чемпионатов WorldSkills Russia (WS)/ WorldSkills International (WSI) по компетенции «Сварочное производство»;

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Минобрнауки России от 14.06.2013 № 464);

- Порядок приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 02.09.2020 года № 457);

- Приказ Минобрнауки России от 05.08.2020г. № 885, Минпросвещения России № 390 «О практической подготовке обучающихся»;

- Приказ Минобрнауки России от 05.08.2020г. № 882, Минпросвещения России № 391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;

- Приказ Минобрнауки России от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования»;

- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Минобрнауки России от 16.08.2013 № 968) (с дополнениями и изменениями);

- Приказ Минобрнауки России от 09 января 2014 г. № 2 «Об утверждении порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ»;

- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н «Об утверждении профессионального стандарта 40.002 «Сварщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный № 31301);

- Примерная ООП СПО, разработанная с учетом профессионального стандарта: «Сварщик» утвержденного приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н (Зарегистрированным в Минюсте России 13.02.2014 № 31301).

2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

Общая характеристика образовательной программы

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

- сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом,
- сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Форма обучения: очная. Учебные дисциплины/профессиональные модули/практики могут быть реализованы с применением элементов электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования: 5814 академических часов.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования: 2 года 10 месяцев.

Структура образовательной программы включает обязательную и вариативную части

Обязательная часть образовательной программы направлена на формирование профессиональных и общих компетенций, предусмотренных ФГОС и составляет 80% от общего времени объема, отведенного на ее освоение.

Вариативная часть образовательной программы (20 %) - направлена на освоение дополнительных элементов программы, с целью обеспечения соответствия выпускников требованиям регионального рынка труда и международных стандартов и составляет 324 часа.

3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

3.1. Область профессиональной деятельности выпускника: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям (сочетаниям квалификаций п.1.11/1.12 ФГОС)

Наименование основных видов деятельности		Наименование профессиональных модулей	Квалификации/сочетания квалификаций	
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом			Сварщик частично механизированной сварки плавлением	
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов	ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	осваивается	осваивается	
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	осваивается	Не осваивается	
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Не осваивается	осваивается	

4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Умения: Представляет актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить. Определяет алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях Объясняет сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии. Анализирует задачу профессии и выделяет её составные части. Знания: Актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии; составные части профессии.
ОК.02	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	Умения: Представляет содержание актуальной нормативно-правовой документации. Определяет возможные траектории профессиональной деятельности. Проводит планирование профессиональной деятельности. Знания: Содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования; этапы планирования профессиональной деятельности.

ОК.03	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	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; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать 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; структура плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.
ОК 04	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Умения: Определять задачи 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. Знания: Номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.
ОК 05	Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Умения: Применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. Знания: Современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством	Умения: Организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами. Знание: Психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности.
ОК 7	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на	Умения: Определять значимость профессиональной деятельности по осваиваемой профессии для развития экономики в историческом контексте; Презентовать структуру профессиональной деятельности по профессии (специальности); Применять на практике нормы антикоррупционного законодательства;

	основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения	Демонстрировать гражданско-патриотическую позицию; Выстраивать общение на основе общечеловеческих ценностей; Знания: Сущность гражданско-патриотической позиции; Общечеловеческие ценности; Правила поведения в ходе выполнения профессиональной деятельности; Аргументированно обосновывать свою позицию по правовым вопросам, возникающим в процессе противодействия коррупции
ОК 8	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Умения: 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 Знание: Основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты.

4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Практический опыт: Осуществления анализа чертежей и спецификаций, оформленными в соответствии с международными стандартами по сварке и родственным технологиям Умения: Использовать производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций Знания: Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Практический опыт: Чтения технологической документации. Осуществления анализа производственно-технологической и нормативной документации для выполнения трудовых функций. Умения: Использовать производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций Знания: Классификация и общие представления о методах и способах сварки. Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.
ПК 1.3. Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	Практический опыт: Эксплуатирования оборудования для сварки. Выполнения проверки оснащённости, работоспособности и исправности оборудования поста для сварки. Умения: Осуществлять организацию сварочного поста. Устанавливать работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Знания: Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила технической эксплуатации электроустановок. Классификация сварочного оборудования. Основные принципы работы источников питания для сварки.
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	Практический опыт: Выполнения подготовки и проверки сварочных материалов к сварке Умения: Хранить и транспортировать сварочные материалы. Знания: Классификация сварочных и материалов. Правила хранения и транспортировки сварочных материалов.
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции	Практический опыт: Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед

	под сварку.	сваркой. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках. Умения: Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Знания: Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основы технологии сварочного производства. Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила сборки элементов конструкции под сварку.
	ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Практический опыт: Выполнения контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку с помощью измерительного инструмента. Умения: Использовать измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Осуществлять контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно-технологической и нормативной документацией. Знания: Основные правила чтения технологической документации. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Правила сборки элементов конструкции под сварку. Этапы проверки качества подготовки элементов конструкции под сварку. Этапы контроля качества сборки элементов конструкции под сварку.
	ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный)	Практический опыт: Выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-

	подогрева металла.	технологической документации по сварке. Умения: Эксплуатировать оборудования для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок. Знания: Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.
	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	Практический опыт: выполнения зачистки швов после сварки; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; зачищать швы после сварки Знания: основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Практический опыт: использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва Умения: Пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций Знания: типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых конструк	Практический опыт: Проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым

		электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей. Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся

		покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов. Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Практический опыт: Проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки

		плавящимся покрытым электродом. Выполнения ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей. Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнять наплавку различных деталей. Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей в пространственных положениях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей	Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки. Выполнения дуговой резки. Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

		настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла. Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, обрабатываемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом. Материалы для ручной дуговой резки. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях. Основы дуговой резки. Причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.	ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Умения: Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением. Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей неотвешенных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем, вертикальном

		и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Знания: Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением углеродистых и конструкционных сталей. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Практический опыт: Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Умения: Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением.

		Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей неответственных конструкций из цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Знания: Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением цветных металлов и сплавов. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	Практический опыт: Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной наплавки. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной наплавки. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки различных деталей. Настройки оборудования для частично механизированной наплавки для выполнения наплавки. Выполнения частично механизированной наплавкой различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Умения: Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной наплавки.

		Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной наплавки. Выполнять частично механизированную наплавку простых деталей неответственных конструкций В нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении Знания: Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой. Наплавочные материалы для частично механизированной наплавки. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной наплавки различных деталей во всех пространственных положениях. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
--	--	---

Пояснительная записка

1. Нормативная база реализации ППКРС

Настоящий учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих среднего профессионального образования разработан на основе ФГОС по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50, Зарегистрировано в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197), реализуемого в пределах ППКРС.

Нормативные документы:

- федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016г. №50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;
- Приказ Минпросвещения России от 17.12.2020г. №747 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;
- требования, предъявляемые к участникам чемпионатов WorldSkills Russia (WS)/ WorldSkills International (WSI) по компетенции «Сварочное производство»;
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Минобрнауки России от 14.06.2013 № 464);
- Порядок приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 02.09.2020 года № 457);
- Приказ Минобрнауки России от 05.08.2020г. № 885, Минпросвещения России № 390 «О практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Минобрнауки России от 05.08.2020г. № 882, Минпросвещения России № 391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;
- Приказ Минобрнауки России от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования»;
- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Минобрнауки России от 16.08.2013 № 968) (с дополнениями и изменениями);
- Приказ Минобрнауки России от 09 января 2014 г. № 2 «Об утверждении порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н «Об утверждении профессионального стандарта 40.002 «Сварщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный № 31301);
- Примерная ООП СПО, разработанная с учетом профессионального стандарта: «Сварщик» утвержденного приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н (Зарегистрированным в Минюсте России 13.02.2014 № 31301).
- Устав техникума.

2. Общие сведения

Учебный план имеет следующую структуру:

- общеобразовательный учебный цикл;
- общепрофессиональный учебный цикл;
- профессиональный учебный цикл;
- государственная итоговая аттестация, которая завершается присвоением квалификаций квалифицированного рабочего, служащего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением»

Организация учебного процесса и режим занятий

Учебный год для обучающихся начинается 1 сентября и заканчивается в соответствии с календарным учебным графиком.

Продолжительность учебной недели - шестидневная, для всех видов аудиторных занятий.

Максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся составляет 36 академических часов в неделю.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы.

Продолжительность учебного занятия 45 минут. Занятия по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам сгруппированы парами.

Общая продолжительность каникул при освоении ППКРС составляет не менее 10 недель в учебном году, в том числе 2 недели в зимний период, за исключением последнего года обучения, когда каникулы составляют 2 недели в зимний период.

Обязательная часть общепрофессионального учебного цикла ППКРС предусматривает изучение дисциплины «Безопасность жизнедеятельности». Объем часов на дисциплину «Безопасность жизнедеятельности» составляет 68 часов аудиторной нагрузки, из них на освоение основ военной службы - 70 процентов от общего объема времени, отведенного на дисциплину.

Образовательной программой для подгрупп девушек предусмотрено использование объема времени дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» на освоение основ медицинских знаний.

В период обучения на предпоследнем курсе проводятся учебные сборы в объеме 36 академических часов.

Учебная дисциплина «Физическая культура» реализуется в объеме 40 часов аудиторной нагрузки. Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья образовательная организация устанавливает особый порядок освоения раздела «Физическая культура» с учетом состояния их здоровья.

Учебным планом предусмотрены консультации в объеме 4 часа на одного обучающегося на учебный год. Формы проведения консультаций - групповые и индивидуальные.

В профессиональный цикл образовательной программы входят следующие виды практик: учебная практика и производственная практика.

Общее количество недель практики составляет 39 недель, в том числе: учебная практика – 19 недель (684 часа),

производственная практика - 20 недель (720 часов).

Учебные практики проводятся рассредоточенно на базе техникума.

Производственная практика проводится концентрированно на базе предприятий/социальных партнеров, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья при выборе мест прохождения практик учитывается состояние здоровья и требования по доступности.

Формы государственной итоговой аттестации, порядок подготовки и проведения определяются Порядком организации и проведения ГИА по образовательным программам СПО выпускников ГАПОУ СО «ЕТХМ» и программой итоговой государственной аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

3. Общеобразовательный учебный цикл

Получение среднего профессионального образования на базе основного общего образования осуществляется с одновременным получением среднего общего образования в пределах образовательной программы среднего профессионального образования.

Общеобразовательный цикл сформирован на основе требований федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования с учетом получаемой профессии (специальности) среднего профессионального образования (Письмо Минобрнауки от 19 декабря 2014 г. N 06-1225, от 17.03.2015 № 06-259).

В соответствии с требованиями ФГОС СПО нормативный срок освоения ОПОП СПО при очной форме получения образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования с получением среднего общего образования, увеличивается на 82 недели из расчета: теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) - 57 недель, промежуточная аттестация - 3 недели, каникулярное время - 22 недели.

Учебное время, отведенное на теоретическое обучение (2052 часа), распределено на: Общие учебные предметы:

базовые: Русский язык, Литература, Иностранный язык, Математика, История, Физическая культура, ОБЖ, Астрономия, Индивидуальный проект.

профильные: Математика

По выбору из обязательных предметных областей:

базовые: Информатика, Физика, Родная литература профильные: Физика, Информатика

Дополнительные по выбору: Введение в специальность. Данный учебный предмет является комплексным и включает пять разделов.

Самостоятельная внеаудиторная работа в общеобразовательном цикле предусмотрена в объеме 1026 академических часов.

Оценка качества освоения учебных предметов общеобразовательного цикла осуществляется в процессе текущего контроля и промежуточной аттестации.

Всего в общеобразовательном цикле предусмотрено дифференцированных зачетов – 13, экзаменов – 3.

Текущий контроль проводится в пределах учебного времени, отведенного на освоение соответствующих общеобразовательных учебных предметов.

Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированных зачетов и экзаменов: дифференцированные зачеты - за счет времени, отведенного на соответствующий общеобразовательный предмет, экзамены - за счет времени, выделенного ФГОС СПО.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводятся по учебным предметам: «Русский язык», «Математика», «Физика».

4. Формирование вариативной части ОПОП

Обязательная часть ППКРС составляет 80 процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение. Вариативная часть (20 процентов) дает

возможность расширения и (или) 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.

Вариативная часть, составляет 324 часов максимальной учебной нагрузки, согласована с работодателем и распределена следующим образом:

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Максимальная нагрузка	Самостоятельная работа	Обязательная нагрузка	Вариативная часть
					324
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности (в т.ч. 35 ч освоение основ военной службы)	84	16	68	36
ОП.07	Информационные технологии в профессиональной деятельности / Адаптивные информационные и коммуникационные технологии	58	22	36	58
ОП.08	Нормативно-техническая документация и система аттестации в сварочном производстве	58	22	36	58
ОП.09	Охрана труда	58	22	36	58
ОП.10	Экологические основы природопользования	58	22	36	58
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	56	20	36	56

5. Порядок аттестации обучающихся

При освоении ППКРС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в качестве форм промежуточной аттестации применяются: дифференцированные зачеты, экзамены, экзамены квалификационные.

Промежуточная аттестация в форме, зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующего модуля или дисциплины. Профессиональный цикл направлен на формирование у обучающихся профессиональных и общих компетенций в рамках соответствующих видов профессиональной деятельности (профессиональных модулей). Текущий контроль по междисциплинарным курсам проводят в пределах учебного времени, отведенного на соответствующий курс. Образовательный процесс подготовки квалифицированных рабочих включает наряду с теоретическим обучением практическое обучение, осуществляемое в несколько этапов: учебная практика, производственная практика. Учебная и производственная практика реализуются в рамках соответствующих профессиональных модулей. Содержание теоретического и практического обучения определяется программами профессиональных модулей. Обучение в рамках профессиональных модулей завершается промежуточной аттестацией в форме экзамена квалификационного.

Промежуточная аттестация в исключительных случаях может осуществляться с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

В качестве форм промежуточной аттестации в учебном плане использованы:

- Экзамен
- Экзамен квалификационный
- Дифференцированный зачет
- Комплексный дифференцированный зачет
- Комплексный экзамен
- Комплексный экзамен квалификационный
- Защита индивидуальных проектов (в учебном плане в колонке «Другие формы контроля»)

В соответствии с требованиями 464 приказа количество зачетов в учебном году не превышает 10, а экзаменов – 8, а именно:

- 1 курс - 10 дифзачетов, 1 экзамен;
- 2 курс - 9 дифзачетов, 4 экзамена;
- 3 курс - 10 дифзачетов, 2 экзамена.

В указанное количество не входят зачеты по физической культуре.

Количество экзаменов и зачетов рассчитано с учетом комплексных форм контроля:

№	Вид контроля	Наименование комплексного вида контроля	Семестр	[Семестр проведения комплексного вида контроля] Наименование дисциплины/МДК	
1	Экз	Комплексный экзамен	2	[2]	МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование
				[2]	МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций
2	ЭкзКв	Комплексный квалификационный экзамен	6	[6]	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
				[6]	ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
3	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	6	[6]	УП.02.01 Учебная практика
				[6]	ПП.02.01 Производственная практика
4	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	6	[6]	УП.04.01 Учебная практика
				[6]	ПП.04.01 Производственная практика

Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) выпускников проводится по окончании обучения, и заключается в определении соответствия уровня подготовки выпускников требованиям ФГОС и квалификационных характеристик.

ГИА проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы (выпускной практической квалификационной и письменной экзаменационной работ).

ГИА в исключительных случаях может осуществляться с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики.

После окончания полного курса обучения выдается диплом государственного образца о получении среднего профессионального образования по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и присвоении квалификации по профессии – «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением».

6. Особенности реализации учебного плана при обучении лиц с ОВЗ и инвалидов

Обучающиеся с ограниченными возможностями здоровья и инвалиды могут обучаться по данному учебному плану в установленные сроки с учетом их особенностей и образовательных потребностей. При необходимости возможно увеличение срока обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов в соответствии со сроками, указанными во ФГОС СПО (не более чем на 6 месяцев).

При необходимости для обучающихся на основе данного учебного плана может быть составлен индивидуальный план обучения, предусматривающий различные варианты проведения занятий: в техникуме (в группе и индивидуально), на дому с использованием дистанционных образовательных технологий.

При определении мест прохождения производственной практики обучающимся с

ОВЗ и инвалидностью, техникум учитывает рекомендации, данные по результатам медико-социальной экспертизы, содержащиеся в индивидуальной программе реабилитации инвалида, относительно рекомендованных условий и видов труда. При необходимости для прохождения практики могут быть созданы специальные рабочие места в соответствии с характером нарушений здоровья, а также с учетом профессии, характера труда, выполняемых инвалидом трудовых функций.

Форма проведения текущей и государственной итоговой аттестации для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т. п.). При необходимости обучающимся предоставляется дополнительное время для подготовки ответа при прохождении аттестации.

В учебном плане предусмотрено включение адаптационных дисциплин, обеспечивающих коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья:

- Психология личности и профессиональное самоопределение
- Адаптивные информационные и коммуникационные технологии.

6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

6.1.1. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских, тренажеров, тренажерных комплексов и др., обеспечивающих проведение всех предусмотренных образовательной программой видов занятий, практических и лабораторных работ, учебной практики, выполнение индивидуальных проектов, выпускной квалификационной работы

№ Кабинета	Наименование кабинета
103	<u>Кабинет:</u> Истории и обществознания
109	<u>Кабинет:</u> – Химии – Микробиологии, физиологии питания, санитарии и гигиены <u>Лаборатория:</u> Микробиологии, санитарии и гигиены
114	<u>Мастерская:</u> слесарно-механическая
116	<u>Мастерская:</u> сварочная для сварки неметаллических материалов
202	<u>Кабинет:</u> Физики, астрономии
212	Актный зал
213	Спортивный комплекс открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
222	<u>Кабинет:</u> Правил безопасности дорожного движения
224	Библиотека, читальный зал
228	<u>Лаборатория:</u> – Материаловедения – Электротехники, электроники и сварочного оборудования – Испытания материалов и контроля качества сварных соединений

	<u>Мастерская:</u> сварочная для сварки металлов <u>Полигон:</u> сварочный Тренажер: компьютеризированный малоамперный дуговой тренажер сварщика МДТС-05
230	<u>Кабинет:</u> – Теоретических основ сварки и резки металлов – Метрологии, стандартизации и сертификации
231	<u>Кабинет:</u> – Материаловедения – Электротехники
301	<u>Кабинет:</u> Информатики и информационных технологий в профессиональной деятельности
305	<u>Кабинет:</u> Математика
306	<u>Кабинет:</u> Русского языка и литературы
309	<u>Кабинет:</u> – Гуманитарных и социально - экономических дисциплин – Экономики организации – Экономики отрасли – Статистики – Бухгалтерского учета, налогообложения и аудита – Менеджмента – Теории бухгалтерского учета – Анализа финансово-хозяйственной деятельности – Документационного обеспечения управления
310	<u>Кабинет:</u> Иностранного языка
401	<u>Кабинет:</u> Безопасности жизнедеятельности и охраны труда Стрелковый тир
406	<u>Кабинет:</u> – Медико-биологических дисциплин – Экологических основ природопользования
409	<u>Кабинет:</u> – Технического черчения – Технической графики – Инженерной графики <u>Лаборатория:</u> – Технической механики – Материаловедения

Перечень минимально необходимого набора инструментов:

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;
струбцины 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 соответствуют положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

6.1.2. Требования к оснащенности баз практик

Базы практик оснащены необходимым оборудованием для выполнения всех видов деятельности, предусмотренными данным стандартом

6.1.3. Требования к информационным и учебно-методическим условиям.

Реализация ППКРС обеспечена доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППКРС. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть Интернет).

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным и(или) электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным и(или) электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд укомплектован печатными и(или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

6.2. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Реализация ППКРС обеспечена педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения обладают знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля), эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла.

7. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ВОСПИТАНИЯ И КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы в приложении.